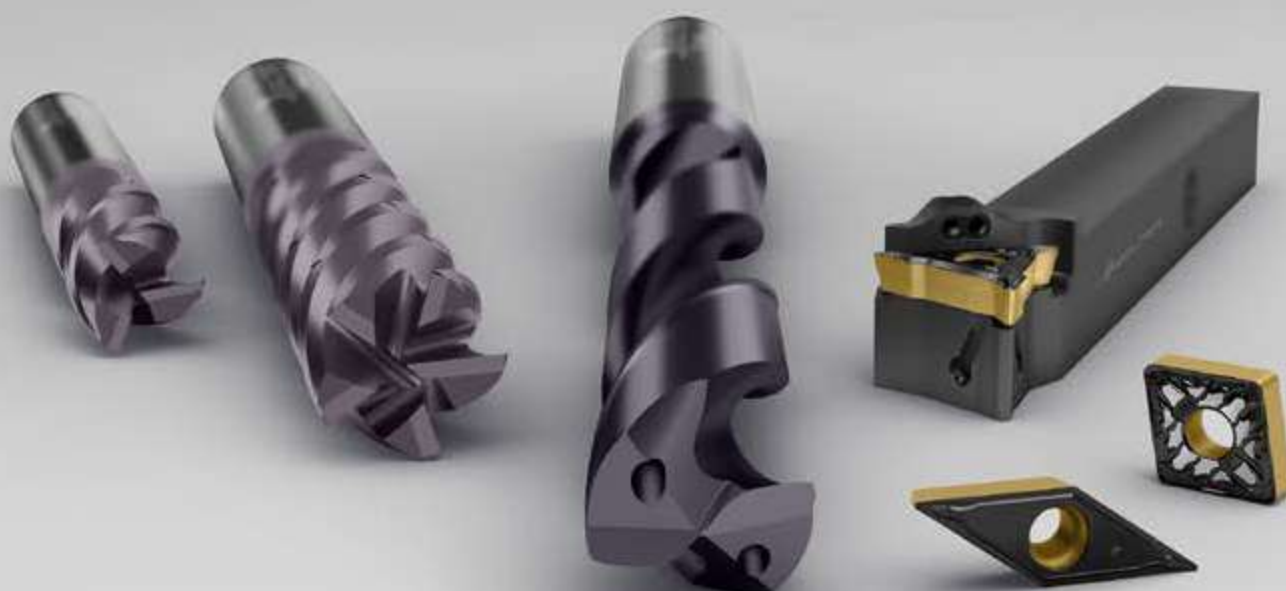


_ ŘEŠENÍ, KTERÁ UDÁVAJÍ SMĚR

Program Walter a inovace 2023



Takto si najdete a objednáte standardní nástroje:



Osobně – na celém světě

Můžete se na nás obrátit telefonicky, faxem nebo e-mailem. Kontaktní údaje svého místního kontaktního partnera najdete na naší webové stránce na: **walter-tools.com**.



Hybridní katalogy a brožury Walter

obsahují kompletní standardní sortiment našich kompetenčních značek Walter, Walter Titex a Walter Prototyp, Walter MultiPLY – jako tištěná nebo digitální verze: s přehledy sortimentu, údaji k výrobkům, doporučenými řeznými parametry a mnohým dalším; s odkazy na naši navigaci pro obrábění Walter GPS nebo Walter TOOLSHOP s možností přímého objednání.

Na adrese **walter-tools.com** můžete rychle a pohodlně vyhledávat produkty Walter online a objednávat – přes chytrý telefon, tablet nebo PC.

Výhoda pro vás: přímý přístup z každého koncového zařízení, s optimálním zobrazením – kdykoli!

Online katalog Walter



Vyhledávání podle nástrojů

V online katalogu Walter najdete výrobky na základě známého členění našeho produktového katalogu a funkcí filtrování a vyhledávání. Integrované součásti: nákupní funkce a odkazy pro výkresy a modely.

Walter GPS



Vyhledávání podle použití

Pomocí Walter GPS najdete v několika krocích optimální obráběcí řešení pro svoji součást, online i offline – a v případě potřeby můžete přejít přímo do systému Walter TOOLSHOP!

Walter Innotime®



Vyhledávání podle součástí

S Walter Innotime® najdete nejvhodnější řešení obrábění vaší součásti: včetně všech potřebných nástrojů, kroků a parametrů obrábění. Stačí jednoduše nahrát 3D model.

Digitální objednávání



TOOLSHOP



EDI B2B

Walter TOOLSHOP a EDI

Walter TOOLSHOP poskytuje zákazníkům možnosti rychlého získání informací a objednávání.

Prostřednictvím EDI (Electronic Data Interchange) si lze navíc vyměňovat dokumenty (např. zakázky) – a rovněž objednávat speciální nástroje.

	Strana
A – Soustružení	9
A1: Soustružení ISO	10
A2: Zapichování	109
A3: Soustružení závitů	147
B – Vrtání	153
B1: Vrtání do plna	154
B2: Vyvrtávání a přesné vyvrtávání	236
B3: Vystružování	246
C – Závitování	251
C1: Řezání závitů	252
C2: Tváření závitů	272
C3: Frézování závitů	292
D – Frézování	319
D1: Frézy ze slinutého karbidu	320
D2: Frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami	366
E – Upínače	429

Struktura katalogu Walter

Katalog Walter jako ePaper obsahuje obsáhlé a přehledné informace o produktech a použitích – s přímým prolinkováním s on-line katalogem Walter.

Milling tools with indexable inserts

Face milling cutters

Machining				
Lead angle κ	45°	45°	45°	45°
Designation	M5009 Xtra-tec® XT	M4003	M3024 Walter BLAXX	F4045 Xtra-tec®
Diameter range [mm] [inch]	40-160 1,500-6,000	20-160 0,750-6,000	40-160 2,000-6,000	63-160 —
Boring bar/adaptor type				
DIN 1835 B				
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓			
Cylindrical shank		✓	✓	
Cylindrical modular				
Steep taper				
HSK				
NCT				
P Steel	●●	●●	●●	
M Stainless steel	●●	●●	●●	
K Cast iron	●●	●●	●●	●●
N NF metals	●●	●●	●●	
S Materials with difficult cutting properties	●●	●●	●●	
H Hard materials	●	●		●
D Other	●	●		
Indexable inserts				
	SNX... XNGX...ANN...	SD... SDHX...	XN LU0705... XNGX0705...	XN F0705... XN X0705...
Number of cutting edges	8 / 2	4 / 1	14 / 2	
Max. depth of cut [mm]	5 - 6	4,5 - 6,5	4 - 6	
Page in catalogue	390	394	388	400
QR code				
www.walter-tools.com/woc/	M5009	M4003	M3024	F4045
WALTER SELECT			●● Primary application	● Other application

Face milling cutters 329

Přehledy sortimentu s možnostmi použití, materiály a QR kódy v uceleném zobrazení

Přehledy sortimentu zahrnují ikony k příslušným použitím, obrázky produktů, spektrum materiálů, na které lze dané produkty použít; případně také varianty stopek, upínací systémy a další důležité informace. Okamžitě tak poznáte, který produkt potřebujete – a nasazením příslušného QR kódu nebo vložením uvedeného odkazu do prohlížeče rovnou získáte podrobné informace.

NEW

Nástroje s tímto označením jsou inovace a jsou takto označené v přehledech sortimentu.



Vyměnitelné břitové destičky a nástroje s těmito červenými symboly jsou v sortimentu nové a jsou takto označené na stránce pro objednání.

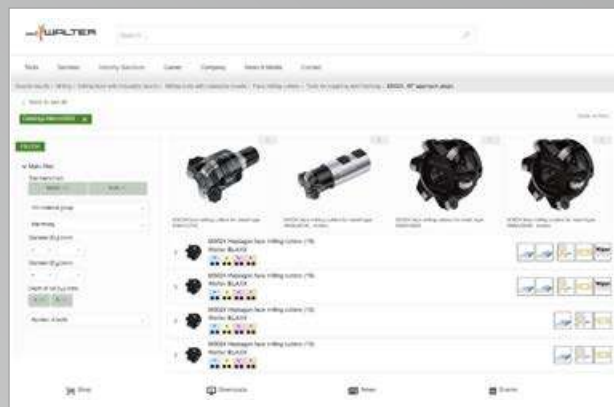
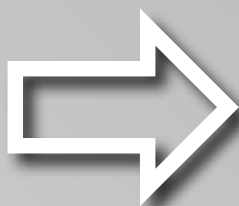


Naskenováním QR kódu

přejdete přímo na stránku příslušného produktu v on-line katalogu Walter. V stručném přehledu uvidíte obrázek nástroje/produktu, ikony použití a další ikony a rovněž hlavní a vedlejší použití v rozsahu materiálů ISO.



M3024



Přímý odkaz

Alternativně k naskenování QR kódu můžete odkaz také přímo zadat do svého prohlížeče:

www.walter-tools.com/woc/M3024.

V ePaper lze na odkazy samozřejmě přejít přímo kliknutím na ně.



Přehled podrobných údajů o produktu

V závislosti na produktu zde resp. na následující straně s podrobnostmi o produktu najdete informace o rozměrech, příslušných vyměnitelných břitových destičkách, adaptérech, příslušenství a rovněž přímé odkazy na další informace, jako například na doporučené řezné parametry přes Walter GPS, nebo na technické informace, například montážní návody, údaje o otáčkách atd.

Heptagon face milling cutters
M3024
Walter BLAXX

14 cutting edges per indexable insert

M3024

Switch to inch values

Designation	D ₂ mm	D ₃ mm	d ₂ mm	l ₄ mm	L ₁ mm
Parallel bore DIN 138 transverse keyway – x145° – metric (1)	63 - 125	75.86 - 137.86	22 - 40/40 E	40 - 63	8
M3024-05-B02-05-05 Availability	63	75.86	22	40	6
M3024-08-B02-05-06 Availability	80	92.86	27	60	8
M3024-100-B02-07-06 Availability	100	112.86	32	80	8
M3024-125-B40-05-06 Availability	125	137.86	40/40 E	63	8
Parallel bore DIN 138 transverse keyway – x145° – metric (1)	160	172.86	50/40 E	63	8

Technologie firmy Walter

(((Accure-tec®

Patentovaná technologie Walter Accure-tec® pro soustružnické držáky a upínače pro frézování zabezpečuje maximální tlumení vibrací. Ideální pro soustružení, frézování a vyvrtávání s velkým přesahem nástroje.

Krato-tec™

Krato-tec™ je jedinečná technologie povlakování Walter pro nástroje ze slinutého karbidu. Jádro tvoří vícevrstvý povlak AlTiN s mimořádnou odolností proti zlomení a texturovaná krycí vrstva. Speciální architektura vrstev je vysoce odolná proti opotřebení a přilnavosti i při vysokých rezných rychlostech a umožňuje univerzální použití nástrojů.

Tiger-tec® Gold

Tiger-tec® Gold, nová generace Walter pro jedinečné povlaky vyměnitelných břitových destiček, umožňuje maximální životnost a procesní spolehlivost. Nové sorty jsou v závislosti na použití založené na technologii PVD, CVD nebo UL. Jedinečné vlastnosti povlaku, které jsou chráněné několika patenty, zaručují nejlepší ochranu proti opotřebení, které je dané životností, a zajišťují vynikající výkonnost.

Tiger-tec® Silver

V podobě Tiger-tec® Silver nabízí Walter jedinečnou technologii povlakování pro vyměnitelné břitové destičky. Speciální vrstva oxidu hlinitého s optimalizovanou mikrostrukturou snižuje opotřebení při soustružení, frézování a vrtání a zároveň zvyšuje houževnatost a tepelnou odolnost – pro výrazně vyšší rezné parametry.

Walter BLAXX

Walter BLAXX představuje měřítko nové generace fréz: Díky speciální povrchové úpravě tělesa fréz jsou frézy extrémně odolné. Převážně tangenciální frézovací systémy jsou osazeny vyměnitelnými břitovými destičkami Tiger-tec®. Nástroje označené „Walter BLAXX“ kombinují vysokou odolnost proti opotřebení s nepřekonatelnými výkonovými parametry.

Walter Green

Walter Green: Trvalá udržitelnost a zodpovědné zacházení se zdroji představují ústřední součást zásad naší společnosti. Pečetí Walter Green ukazujeme, jak je realizujeme – např. kompenzací emisí CO₂ pomocí projektů na ochranu přírody.

Walter Xpress

Walter Xpress je rychlá objednávací a dodací služba Walter Multiply pro vysoce kvalitní speciální nástroje: k dispozici přibližně pro 10 000 variant nástrojů; dodací lhůta maximálně 2–4 týdny od obdržení objednávky! Objednávací proces má jasnou strukturu a zaručuje absolutně spolehlivé plánování. U většiny poptávek je kalkulace a nabídka provedena během 24 hodin.

Walter Precision XT

Přesné vyvrtávací nástroje se používají vždy tehdy, když se má stávající otvor dotvořit nebo se má optimalizovat jeho přesnost: např. prostřednictvím korekce polohy, zúžení tolerance otvoru nebo zdokonalení kvality povrchu. Přesné vyvrtávání se provádí většinou s hloubkami řezu < 0,5 mm (0,020 palce).

Walter Boring XT

Nástroje k hrubovacímu vyvrtávání se používají za účelem rozšíření stávajícího otvoru. Ústředním parametrem je přítom úběr materiálu. Otvor určený k rozšíření je připraven předchozím obráběním nebo vyroben odléváním nebo kování. Samotné hrubovací vyvrtávací nástroje lze používat také k radiálně přesazenému, resp. stupňovitému vyvrtávání.

Technologie XD

Vyvrtávací nástroje ze slinutého karbidu Walter Titex jsou přesné, výkonné a hospodárné při vrtání do téměř všech materiálů. Technologie XD od Walter Titex umožňuje s maximální přesností a hospodárností vrtání hlubokých otvorů bez přerušování posuvu až $70 \times D_c$.

Xill-tec®

S Xill-tec®, frézami ze slinutého karbidu řady MC230 Advance, nabízí Walter jedinečně široký sortiment: s nejrůznějšími rozměry, počty zubů a variantami stopek. Uživatel je tak skvěle připravený na všechny možné frézovací operace a materiály ISO. Univerzální použití – s vynikající kvalitou.

Xtra-tec®

Frézy a vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami Xtra-tec® umožňují mimořádně měkký řez a nejlepší kvalitu povrchu téměř v každém materiálu. Vyměnitelné břitové destičky s vysoce pozitivními geometriemi a povlakem Tiger-tec® se vyznačují mimořádně výhodným poměrem tvrdosti a houževnatosti. Pro maximální produktivitu a spolehlivost.

Xtra-tec® XT

Xtra-tec® XT je nejnovější generace frézovacích nástrojů Walter. Jako „Xtended“ technologie Xtra-tec® otevírá zcela novou perspektivu ohledně produktivity a spolehlivosti. Lze s ní pokrýt téměř všechny frézovací operace ve všech běžných materiálových skupinách: stabilnější, produktivnější, hospodárnější než kdykoli dříve – a díky Walter Green s kompenzací CO₂.

X-treme Evo

Vrtáky ze slinutého karbidu X-treme Evo DC260 a DC160 Advance a dále X-treme Evo Plus DC180 Supreme a X-treme Evo 3 DC183 Supreme ztělesňují pro Walter „vrtání nové generace“: všestranně použitelné pro nejrůznější materiály a koncepce strojů – s vynikající životností, produktivitou a procesní spolehlivostí.



Walter Capto™ je modulární systém upínačů nástrojů. Hodí se pro veškeré soustružení, frézování, vrtání a závitování. Polygonový kužel podle normy ISO velmi dobře zachycuje torzní a ohybové momenty a zabezpečuje optimální přesnost opakování.



Walter ConeFit je mimořádně flexibilní systém fréz ze slinutého karbidu s širokým spektrem vysoce výkonných výměnných hlav a variant stopek. Kónický závit se samočinně vystředuje a zaručuje tak maximální stabilitu a vystředěný běh.



Uživatelé Walter ScrewFit profitují z maximální flexibility. Modulární rozhraní je vhodné pro nejrůznější upínače a průměry i délky nástrojů pro frézování a vrtání.



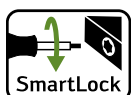
Soustružnické držáky s tlumením vibrací pro soustružení a soustružení závitů s technologií Walter Accure-tec® se vyznačují přesně broušeným rozhraním QuadFit s kuželovým a čelním nástavcem. Systém výměnné hlavy otočný o 180° umožňuje rychlou výměnu nástroje s maximální přesností.



Při soustružení, zapichování a upichování chladí přesné chlazení Walter v centru tvorby třísek. Dvojitý paprsek chlazení dopadá přesně na hřbet a čelní plochu. Při vrtání se vyústění chlazení pohybuje v blízkosti řezné hrany. Pro výrazně delší životnost, lepší lámání třísky, resp. lepší odvod třísky a dále větší efektivitu a vyšší kvalitu.



„Flash“ označuje speciální frézy ze slinutého karbidu pro frézování s vysokým posuvem. Jejich geometrie čela zmenšuje tloušťku třísky „h“ a umožňuje tak velmi vysoké posuvy na zub. Vznikající síly se odvádějí axiálně do středu nástroje a tím se obráběcí proces stabilizuje.



U soustružnických držáků Walter se „SmartLock“ se upínací šroub ovládá ze strany. To umožňuje jednoduchou a rychlou výměnu destiček ve stroji. Doby výměny se tím výrazně zkracují. Přednostně se používají v podélných a vícevřetenových soustruzích.

Tiger-tec[®]Gold












tigertec-gold.walter




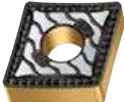





 **WALTER**
Engineering Kompetenz

A – Soustružení

A1: Soustružení ISO		Strana	
Vyměnitelné břitové destičky	Přehled sortimentu		
	Vyměnitelné břitové destičky ISO – negativní základní tvar	10	
	Vyměnitelné břitové destičky ISO – pozitivní základní tvar	13	
	Vyměnitelné břitové destičky pro kopírovací soustružnický systém – WL	16	
	Vyměnitelné břitové destičky ISO – CBN/PKD/keramika	17	
	Stránky pro objednání		
	Vyměnitelné břitové destičky ISO – negativní základní tvar	20	
	Vyměnitelné břitové destičky ISO – pozitivní základní tvar	32	
	Vyměnitelné břitové destičky pro kopírovací soustružnický systém – WL	44	
	Vyměnitelné břitové destičky ISO – CBN/PKD/keramika	46	
	Soustružnické nástroje Walter Turn – vnější obrábění	Přehled sortimentu	
		Stopkové nástroje – negativní základní tvar	54
		Stopkové nástroje – pozitivní základní tvar	58
Stopkový nástroj – kopírovací soustružnický systém WL		61	
Stopkový nástroj – keramické vyměnitelné břitové destičky		63	
Soustružnický držák Walter Capto™ – negativní základní tvar		64	
Soustružnický držák Walter Capto™ – pozitivní základní tvar		67	
Walter Capto™ – kopírovací soustružnický systém WL		69	
Soustružnické držáky Walter Capto™ – keramické vyměnitelné břitové destičky		70	
Soustružnický držák Walter Capto™ – soustružnická a frézovací centra		71	
Stránky pro objednání			
Stopkové nástroje – pozitivní základní tvar		72	
Stopkový nástroj – kopírovací soustružnický systém WL		76	
Walter Capto™ – kopírovací soustružnický systém WL	82		
Soustružnické nástroje Walter Turn – vnitřní obrábění	Přehled sortimentu		
	Soustružnické nože – negativní základní tvar	84	
	Soustružnické nože – pozitivní základní tvar	86	
	Soustružnické nože – kopírovací soustružnický systém WL	89	
	Vrtací tyče Walter Capto™ – negativní základní tvar	90	
	Vrtací tyče Walter Capto™ – pozitivní základní tvar	91	
	Výměnné hlavy QuadFit	92	
	Upínač pro soustružnický nůž s tlumením vibrací – Accure-tec®	95	
	Stránky pro objednání		
	Soustružnické nože – kopírovací soustružnický systém WL	96	
	Výměnné hlavy QuadFit	106	

Vyměnitelné břitové destičky ISO – negativní základní tvar

Obrábění	Dokončovací obrábění				Střední obrábění
	Selection  Wiper			Selection 	
Geometrie	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C, D, T, W
P Ocel	●●	●		●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●		●●
K Litina	●●			●	●●
N Neželezné kovy			●		
S Těžko obrábitelné materiály	●	●●	●●		●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					
a_p [mm]	0,3–3,0	0,1–2,0	0,1–2,0	0,08–2,5	0,8–4,0
f [mm]	0,10–0,65	0,03–0,25	0,04–0,20	0,04–0,28	0,15–0,70
Strana v katalogu	A 20			A 20	A 20
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5

Obrábění	Střední obrábění				
			Selection 	Selection 	
Geometrie	MN3	NMS	MS3	NMT	MP3
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, T, V, W	C, D, W	C, D, S, T, V, W
P Ocel	●		●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●		
K Litina					●
N Neželezné kovy	●●		●		
S Těžko obrábitelné materiály	●	●●	●●	●●	
H Tvrdé materiály					
O Jiné					
a_p [mm]	0,5–4,0	0,5–3,5	0,2–5,0	0,4–4,0	0,3–3,5
f [mm]	0,05–0,40	0,08–0,45	0,02–0,50	0,08–0,32	0,06–0,40
Strana v katalogu			A 20		A 20
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	MN3	NMS	MS3	NMT	MP3

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití


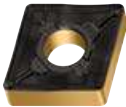

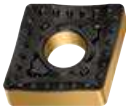
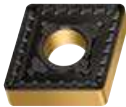





Vyměnitelné břitové destičky ISO – negativní základní tvar

Obrábění	Střední obrábění				Hrubování
		Selection	Selection		
Geometrie	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W
P Ocel	●	●●	●●	●	
M Nerezová ocel	●●		●●		●
K Litina		●	●	●●	
N Neželezné kovy					
S Těžko obrábitelné materiály	●●		●		●●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					
a_p [mm]	0,5–4,5	0,5–8,0	0,5–7,0	0,2–8,0	0,8–9,0
f [mm]	0,10–0,45	0,10–0,55	0,15–0,55	0,10–0,80	0,13–0,60
Strana v katalogu		A 20	A 20		
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS




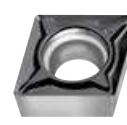






Obrábění	Hrubování				
		Selection	Selection	Selection	
Geometrie	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, S	C, D, S, T, W	C, D, R, S, T, W	C, S, T, W	C, D, R, S, T, V, W
P Ocel			●●	●●	
M Nerezová ocel		●●	●		
K Litina			●	●●	●●
N Neželezné kovy					
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●●			
H Tvrdé materiály					●
O Jiné					
a_p [mm]	0,8–9,0	1,2–8,0	0,8–13,0	0,8–10,0	0,6–8,0
f [mm]	0,18–0,80	0,20–0,80	0,15–1,20	0,18–1,00	0,15–0,90
Strana v katalogu		A 20	A 20	A 20	
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5











WALTER SELECT ●● hlavní použití ● další použití

Vyměnitelné břitové destičky ISO – negativní základní tvar

Obrábění	Hrubování	Náročné třískové obrábění			
		Selection 		Selection 	Selection 
Geometrie	RK7	HU3	NRF	HU5	HU7
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D, S, T, W	C, D, S, T, W	C, D	C, D, S	C, S, T
P Ocel		●●	●●	●	●●
M Nerezová ocel		●	●	●●	●
K Litina	●●	●	●	●	●●
N Neželezné kovy					
S Těžko obrábitelné materiály				●●	
H Tvrdé materiály	●●				
O Jiné					
a_p [mm]	0,8–8,0	0,8–12,0	1,2–9,0	1,0–12,0	1,5–17,0
f [mm]	0,20–0,80	0,25–1,20	0,35–0,90	0,25–1,20	0,40–1,60
Strana v katalogu		A 20		A 20	A 20
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	RK7	HU3	NRF	HU5	HU7











Pozitivní základní tvar 5°/7°/11° – slinutý karbid











Obrábění	Dokončovací obrábění				
	 Selection Wiper	 Selection			
Geometrie	FW4	FL2	FN2	FM2	FP2
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D, T	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, T, V
P Ocel	●●	●●	●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●	●	●●
N Neželezné kovy			●●	●●	●
S Těžko obrábitelné materiály	●	●	●	●●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné			●		
a_p [mm]	0,1–2,5	0,1–1,5	0,12–3,5	0,1–3,5	0,1–3,0
f [mm]	0,03–0,50	0,04–0,20	0,02–0,30	0,02–0,30	0,01–0,30
Strana v katalogu	A 32	A 32			
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	FW4	FL2	FN2	FM2	FP2

Obrábění	Dokončovací obrábění				
		 Selection			 Selection
Geometrie	FM4	FP4	PF4	FM6	FP6
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D, R, S, T, V, W	C, D, R, S, T, V, W	C, D, V	C, D, S, T, V	C, D, S, T, V, W
P Ocel	●	●●	●●	●	●●
M Nerezová ocel	●●	●	●●	●●	●
K Litina		●			●
N Neželezné kovy					
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●	●●	●●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					
a_p [mm]	0,1–5,0	0,1–5,0	0,1–1,5	0,3–2,5	0,3–2,5
f [mm]	0,02–0,40	0,02–0,40	0,04–0,20	0,08–0,32	0,06–0,32
Strana v katalogu		A 32			A 32
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	FM4	FP4	PF4	FM6	FP6

WALTER SELECT ●● hlavní použití ● další použití

Pozitivní základní tvar 5°/7°/11° – slinutý karbid









Obrábění	Dokončovací obrábění	Střední obrábění			
		Selection  Wiper			Selection 
Geometrie	FK6	MW4	MN2	MM4	MP4
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D, S, T, V	C, D, T	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W
P Ocel	●	●●	●	●	●●
M Nerezová ocel	●	●●	●	●●	●
K Litina	●●	●●	●	●	●
N Neželezné kovy			●●		
S Těžko obrábitelné materiály	●	●	●	●●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné			●		
a_p [mm]	0,3–2,5	0,5–4,5	0,5–6,0	0,1–3,5	0,3–3,5
f [mm]	0,06–0,32	0,12–0,55	0,02–0,80	0,04–0,35	0,06–0,35
Strana v katalogu		A 32			A 32
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	FK6	MW4	MN2	MM4	MP4

Obrábění	Střední obrábění				Hrubování
		Selection 	Selection 	Selection 	
Geometrie	MK4	MP6	..GN	..MR	RM4
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D, S, T, V	C, D, T, V	T	T	C, D, R, S, T, V, W
P Ocel	●	●●	●●	●●	●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●●
K Litina	●●	●	●	●●	●
N Neželezné kovy					
S Těžko obrábitelné materiály	●	●	●	●	●●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					
a_p [mm]	0,4–3,5	0,4–4,0	0,4–3,0	0,4–4,0	0,2–7,0
f [mm]	0,08–0,35	0,08–0,40	0,10–0,30	0,12–0,30	0,08–1,20
Strana v katalogu		A 32	A 41	A 41	
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	MK4	MP6	GN	MR	RM4

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití











Pozitivní základní tvar 5°/7°/11° – slinutý karbid











Obrábění	Hrubování			Náročné třískové obrábění
	Selection 			Selection 
Geometrie	RP4	RK4	RK6	HU6
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D, R, S, T, V, W	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V	R
P Ocel	●●	●		●●
M Nerezová ocel	●	●		
K Litina	●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy				
S Těžko obrábitelné materiály	●	●		
H Tvrdé materiály			●	
O Jiné				
a_p [mm]	0,2–7,0	0,4–7,0	0,2–5,0	1,0–15,0
f [mm]	0,08–1,20	0,08–1,20	0,08–0,50	0,12–1,70
Strana v katalogu	A 32			A 36
QR kód				
www.walter-tools.com/woc/	RP4	RK4	RK6	HU6

Pozitivní systémové vyměnitelné břitové destičky – WL











Obrábění	Dokončovací obrábění			Střední obrábění	
	Selection	Selection	Selection	Selection	Selection
Geometrie	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6
Základní tvar vyměnitelných břitových	WL	WL	WL	WL	WL
P Ocel	●	●●	●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●	●●	●	●●
K Litina		●	●	●	●●
N Neželezné kovy					
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●	●●	●	●●
H Tvrdé materiály					●
O Jiné					
a_p [mm]	0,1–2,0	0,1–2,0	0,4–2,5	0,1–2,5	0,5–2,5
f [mm]	0,04–0,25	0,05–0,25	0,08–0,40	0,05–0,40	0,12–0,45
Strana v katalogu	A 44	A 44	A 44	A 44	A 45
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6





Vyměnitelné břitové destičky ISO – CBN/PKD/keramika

Obrábění	Dokončovací obrábění				
					
Geometrie	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C	C, D, S, T, V, W	C, D
P Ocel					
M Nerezová ocel					
K Litina		●●			
N Neželezné kovy					
S Těžko obrábitelné materiály	●●				
H Tvrdé materiály		●●	●●	●●	●●
O Jiné					
a_p [mm]	0,1–1,0	0,05–2,0	0,1–0,5	0,1–1,0	0,1–1,0
f [mm]	0,05–0,25	0,02–0,30	0,05–0,20	0,05–0,30	0,05–0,30
Strana v katalogu				A 46	A 46
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M

Obrábění	Dokončovací obrábění	Dokončovací obrábění	Střední obrábění		
					
Geometrie	TM-MW	TS-0	TM-S	E	T01020
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D	R	C, R, S	R	C, R, S
P Ocel					
M Nerezová ocel					
K Litina			●●		
N Neželezné kovy					
S Těžko obrábitelné materiály				●●	●●
H Tvrdé materiály	●●	●●	●		●
O Jiné					
a_p [mm]	0,1–1,0	0,1–5,0	0,1–5,0	0,1–3,6	0,1–4,5
f [mm]	0,05–0,50	0,05–0,40	0,05–0,50	0,10–0,32	0,10–0,42
Strana v katalogu	A 46			A 51	A 50
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	TM-MW	TS-0	TM-S	E	T01020

Vyměnitelné břitové destičky ISO – CBN/PKD/keramika

Obrábění	Hrubování	Dokončovací obrábění			
					
Geometrie	T02020	SM	SM-MWS	T-FS	W-FS
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, W	C, D, V	C, D, S, T, V
P Ocel					
M Nerezová ocel					
K Litina	●●				
N Neželezné kovy				●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály				●	●
H Tvrdé materiály		●●	●●		
O Jiné				●●	●●
a_p [mm]	0,1–6,0	0,1–1,0	0,1–1,0	0,05–4,0	0,05–4,0
f [mm]	0,10–0,80	0,05–0,30	0,05–0,35	0,03–0,38	0,03–0,38
Strana v katalogu					
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	T02020	SM	SM-MWS	T-FS	W-FS

Obrábění	Střední obrábění	Hrubování
		
Geometrie	FS-M	FS-9
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D	C, S, T
P Ocel		
M Nerezová ocel		
K Litina		
N Neželezné kovy	●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály	●	●
H Tvrdé materiály		
O Jiné	●●	●●
a_p [mm]	0,1–2,0	0,05–15,3
f [mm]	0,08–0,20	0,03–0,38
Strana v katalogu		
QR kód		
www.walter-tools.com/woc/	FS-M	FS-9

Pozitivní systémové vyměnitelné břitové destičky – WL CBN

Obrábění

Střední obrábění

Selection


Geometrie

TM

Základní tvar vyměnitelných břitových

WL

P Ocel

M Nerezová ocel

K Litina

N Neželezné kovy

S Těžko obrábitelné materiály

H Tvrdé materiály

O Jiné

● ●

 a_p [mm]

0,1–2,5

f [mm]

0,02–0,50

Strana v katalogu

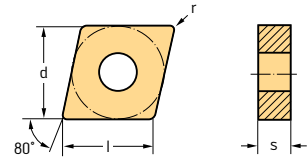
A 52

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

TM

Kosočtvercové negativní 80° CNMG / CNMM Tiger-tec® Gold



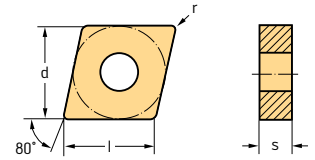
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	ap mm	P							M					K		S						
					HC				HE	HC					HC		HC					HW			
					WKP01G	WMP20S	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP01G	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10	
CNMG120404-FW5	12,9	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	⊕			⊕	⊕					⊕	⊕										
CNMG120408-FW5	12,9	0,8	0,15-0,60	0,4-3,0	⊕			⊕	⊕							⊕									
CNMG090304-FP5	9,67	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5				⊕	⊕																
CNMG090308-FP5	9,67	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0				⊕	⊕																
CNMG120402-FP5	12,9	0,2	0,04-0,12	0,1-0,5						⊕															
CNMG120404-FP5	12,9	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5	⊕			⊕	⊕																
CNMG120408-FP5	12,9	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	⊕			⊕	⊕																
CNMG120412-FP5	12,9	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5				⊕	⊕																
CNMG120408-MW5	12,9	0,8	0,20-0,65	0,8-4,0		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕								
CNMG120412-MW5	12,9	1,2	0,25-0,70	1,5-4,0		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕								
CNMG120404-MS3	12,9	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0																				⊕	⊕
CNMG120408-MS3	12,9	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0																			⊕	⊕	⊕
CNMG120412-MS3	12,9	1,2	0,15-0,40	1,0-3,5																			⊕	⊕	⊕
CNMG190612-MS3	19,34	1,2	0,18-0,50	1,2-5,0																			⊕	⊕	⊕
CNMG090304-MP3	9,67	0,4	0,06-0,20	0,3-2,2				⊕	⊕																
CNMG090308-MP3	9,67	0,8	0,10-0,28	0,6-3,0				⊕	⊕																
CNMG120404-MP3	12,9	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5				⊕	⊕																
CNMG120408-MP3	12,9	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2				⊕	⊕																
CNMG120412-MP3	12,9	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5				⊕	⊕																
CNMG120404-MP5	12,9	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0				⊕	⊕																
CNMG120408-MP5	12,9	0,8	0,18-0,40	0,6-5,0				⊕	⊕						⊕										
CNMG120412-MP5	12,9	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0				⊕	⊕																
CNMG120416-MP5	12,9	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0				⊕	⊕																
CNMG160608-MP5	16,12	0,8	0,25-0,40	0,8-7,0				⊕	⊕																
CNMG160612-MP5	16,12	1,2	0,30-0,50	1,0-7,0				⊕	⊕																
CNMG160616-MP5	16,12	1,6	0,35-0,55	1,2-7,0				⊕	⊕																
CNMG120404-MU5	12,9	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0		⊕		⊕	⊕																
CNMG120408-MU5	12,9	0,8	0,15-0,40	0,6-5,0		⊕	⊕	⊕	⊕																
CNMG120412-MU5	12,9	1,2	0,20-0,50	1,0-5,0		⊕	⊕	⊕	⊕																
CNMG120416-MU5	12,9	1,6	0,25-0,55	1,2-5,0		⊕	⊕	⊕	⊕																
CNMG160612-MU5	16,12	1,2	0,30-0,55	1,0-7,0		⊕	⊕	⊕	⊕																
CNMG160616-MU5	16,12	1,6	0,35-0,55	1,2-7,0		⊕	⊕	⊕	⊕																
CNMG120408-RM5	12,9	0,8	0,20-0,40	1,2-5,0		⊕		⊕	⊕														⊕	⊕	⊕
CNMG120412-RM5	12,9	1,2	0,25-0,50	1,5-5,0		⊕		⊕	⊕														⊕	⊕	⊕
CNMG120416-RM5	12,9	1,6	0,30-0,55	2,0-5,0		⊕		⊕	⊕														⊕	⊕	⊕
CNMG160608-RM5	16,12	0,8	0,22-0,45	1,2-7,0																			⊕	⊕	⊕
CNMG160612-RM5	16,12	1,2	0,25-0,60	1,5-7,0																			⊕	⊕	⊕
CNMG160616-RM5	16,12	1,6	0,30-0,65	2,0-7,0																			⊕	⊕	⊕
CNMG190612-RM5	19,34	1,2	0,25-0,60	1,5-8,0																			⊕	⊕	⊕
CNMG190616-RM5	19,34	1,6	0,30-0,80	2,0-8,0																			⊕	⊕	⊕

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832
Příklad objednávky sorty WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = Coated carbide
HE = Coated cermet
HW = Uncoated carbide

Kosočtvercové negativní 80° CNMG / CNMM Tiger-tec® Gold



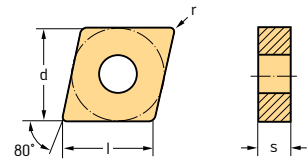
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	ap mm	P							M				K			S				
					HC							HE	HC				HC			HC			HW
					WKP01G	WMP20S	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP01G	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
CNMG120408-RP5	12,9	0,8	0,20-0,40	0,8-6,0			☺	☺	☺	☺					☺								
CNMG120412-RP5	12,9	1,2	0,25-0,60	1,0-6,0			☺	☺	☺	☺					☺								
CNMG120416-RP5	12,9	1,6	0,35-0,70	1,6-6,0			☺	☺	☺	☺													
CNMG160608-RP5	16,12	0,8	0,25-0,50	1,0-8,0				☺	☺	☺	☺												
CNMG160612-RP5	16,12	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0				☺	☺	☺	☺												
CNMG160616-RP5	16,12	1,6	0,40-0,70	1,6-8,0				☺	☺	☺	☺												
CNMG160624-RP5	16,12	2,4	0,40-0,90	2,0-8,0				☺	☺	☺	☺												
CNMG190608-RP5	19,34	0,8	0,25-0,50	1,0-10,0				☺	☺	☺	☺												
CNMG190612-RP5	19,34	1,2	0,30-0,70	1,2-10,0				☺	☺	☺	☺												
CNMG190616-RP5	19,34	1,6	0,35-0,80	1,6-10,0				☺	☺	☺	☺												
CNMG190624-RP5	19,34	2,4	0,45-1,00	2,0-10,0				☺	☺	☺	☺												
CNMG250924-RP5	25,79	2,4	0,45-1,20	2,0-12,0				☺	☺	☺	☺												
CNMG120408-RP7	12,9	0,8	0,18-0,40	0,8-5,0				☺	☺	☺	☺												
CNMG120412-RP7	12,9	1,2	0,25-0,50	1,2-5,0				☺	☺	☺	☺												
CNMG120416-RP7	12,9	1,6	0,35-0,50	1,5-5,0				☺	☺	☺	☺												
CNMG160608-RP7	16,12	0,8	0,30-0,50	0,8-6,0				☺	☺	☺	☺												
CNMG160612-RP7	16,12	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0				☺	☺	☺	☺												
CNMG160616-RP7	16,12	1,6	0,40-0,60	1,5-6,0				☺	☺	☺	☺												
CNMG190612-RP7	19,34	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0				☺	☺	☺	☺												
CNMG190616-RP7	19,34	1,6	0,35-0,75	1,5-7,0				☺	☺	☺	☺												
CNMG250924-RP7	25,79	2,4	0,45-1,00	3,0-9,0				☺	☺	☺	☺												
CNMM120408-HU3	12,9	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0				☺	☺	☺	☺												
CNMM120412-HU3	12,9	1,2	0,35-0,70	1,2-7,0				☺	☺	☺	☺												
CNMM120416-HU3	12,9	1,6	0,40-0,80	1,6-7,0				☺	☺	☺	☺												
CNMM160612-HU3	16,12	1,2	0,35-0,70	1,2-9,0				☺	☺	☺	☺												
CNMM160616-HU3	16,12	1,6	0,40-0,90	1,6-9,0				☺	☺	☺	☺												
CNMM160624-HU3	16,12	2,4	0,45-1,00	2,4-9,0				☺	☺	☺	☺												
CNMM190612-HU3	19,34	1,2	0,35-0,70	1,2-10,0				☺	☺	☺	☺												
CNMM190616-HU3	19,34	1,6	0,40-0,90	1,6-10,0				☺	☺	☺	☺												
CNMM190624-HU3	19,34	2,4	0,45-1,10	2,4-10,0				☺	☺	☺	☺												
CNMM250924-HU3	25,79	2,4	0,45-1,20	2,4-12,0				☺	☺	☺	☺												
CNMM120408-HU5	12,9	0,8	0,25-0,55	1,0-7,0				☺	☺	☺	☺										☺	☺	
CNMM120412-HU5	12,9	1,2	0,30-0,70	1,5-7,0				☺	☺	☺	☺										☺	☺	
CNMM160612-HU5	16,12	1,2	0,35-0,70	1,5-9,0				☺	☺	☺	☺										☺	☺	
CNMM160616-HU5	16,12	1,6	0,40-0,80	2,0-9,0				☺	☺	☺	☺										☺	☺	
CNMM190612-HU5	19,34	1,2	0,35-0,70	1,5-10,0				☺	☺	☺	☺										☺	☺	
CNMM190616-HU5	19,34	1,6	0,40-0,90	2,0-10,0				☺	☺	☺	☺										☺	☺	
CNMM190624-HU5	19,34	2,4	0,45-1,00	2,0-10,0				☺	☺	☺	☺										☺	☺	


Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832
Příklad objednávky sorty WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = Coated carbide
HE = Coated cermet
HW = Uncoated carbide

Kosočtvercové negativní 80°
CNMG / CNMM
Tiger-tec® Gold



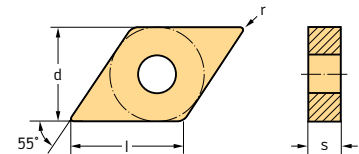
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K			S													
					HC						HE	HC					HC			HC												
					WKP01G	WMP20S	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP01G	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10								
 CNMM120412-HU7	12,9	1,2	0,40-0,80	1,5-8,0				☹	☹																							
CNMM160612-HU7	16,12	1,2	0,50-0,90	2,0-10,0				☹	☹	☹																						
CNMM160616-HU7	16,12	1,6	0,50-1,10	2,0-10,0				☹	☹																							
CNMM160624-HU7	16,12	2,4	0,50-1,30	2,0-10,0				☹	☹																							
CNMM190612-HU7	19,34	1,2	0,50-0,90	2,0-13,0				☹	☹	☹																						
CNMM190616-HU7	19,34	1,6	0,50-1,10	2,0-13,0				☹	☹	☹																						
CNMM190624-HU7	19,34	2,4	0,60-1,60	3,0-13,0				☹	☹	☹																						
CNMM250924-HU7	25,79	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0				☹	☹	☹																						


Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832
 Příklad objednávky sorty WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = Coated carbide
 HE = Coated cermet
 HW = Uncoated carbide

Kosočtvercové negativní 55°
DNMG / DNMM
Tiger-tec® Gold



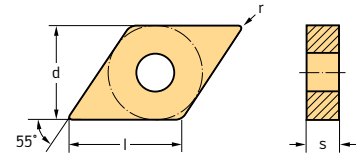
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K			S													
					HC						HE	HC					HC			HC												
					WKP01G	WMP20S	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP01G	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S									
 DNMG110404-FW5	11,63	0,4	0,10-0,35	0,3-2,0	☹			☹	☹																							
DNMG110408-FW5	11,63	0,8	0,15-0,50	0,4-2,0	☹			☹	☹																							
DNMG150404-FW5	15,5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0				☹	☹																							
DNMG150408-FW5	15,5	0,8	0,15-0,50	0,4-3,0	☹			☹	☹																							
DNMG150604-FW5	15,5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	☹			☹	☹																							
DNMG150608-FW5	15,5	0,8	0,15-0,50	0,4-3,0	☹			☹	☹																							

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832
 Příklad objednávky sorty WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

HC = Coated carbide
 HE = Coated cermet

Kosočtvercové negativní 55° DNMG / DNMM Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						M				K			S			
					HC						HE				HC				HC		
					WKP01G	WMP20S	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP01G	WSM01	WSM10S
DNMG110402-FP5	11,63	0,2	0,04-0,12	0,1-0,5																	
DNMG110404-FP5	11,63	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5	☹																
DNMG110408-FP5	11,63	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☹																
DNMG110412-FP5	11,63	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5																	
DNMG150404-FP5	15,5	0,4	0,05-0,20	0,1-1,5	☹																
DNMG150408-FP5	15,5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☹																
DNMG150412-FP5	15,5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5																	
DNMG150604-FP5	15,5	0,4	0,05-0,20	0,1-1,5	☹																
DNMG150608-FP5	15,5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☹																
DNMG150612-FP5	15,5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5	☹																
DNMG110408-MW5	11,63	0,8	0,15-0,50	0,8-3,0			☹														
DNMG110412-MW5	11,63	1,2	0,20-0,60	1,5-3,0																	
DNMG150408-MW5	15,5	0,8	0,15-0,55	0,8-4,0																	
DNMG150412-MW5	15,5	1,2	0,20-0,65	1,5-4,0																	
DNMG150608-MW5	15,5	0,8	0,15-0,55	1,5-4,0			☹														
DNMG150612-MW5	15,5	1,2	0,20-0,65	1,5-4,0			☹														
DNMG110408-MS3	11,63	0,8	0,12-0,30	0,8-2,5																	
DNMG150404-MS3	15,5	0,4	0,12-0,25	0,6-2,5																	
DNMG150408-MS3	15,5	0,8	0,15-0,30	0,8-2,5																	
DNMG150604-MS3	15,5	0,4	0,12-0,25	0,6-2,5																	
DNMG150608-MS3	15,5	0,8	0,15-0,30	0,8-2,5																	
DNMG110404-MP3	11,63	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2																	
DNMG110408-MP3	11,63	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0			☹														
DNMG110412-MP3	11,63	1,2	0,16-0,40	0,8-3,2																	
DNMG150404-MP3	15,5	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5																	
DNMG150408-MP3	15,5	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2			☹														
DNMG150412-MP3	15,5	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5			☹														
DNMG150604-MP3	15,5	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5																	
DNMG150608-MP3	15,5	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2			☹														
DNMG150612-MP3	15,5	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5			☹														
DNMG110404-MP5	11,63	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0																	
DNMG110408-MP5	11,63	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0			☹														
DNMG110412-MP5	11,63	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0																	
DNMG150404-MP5	15,5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0																	
DNMG150408-MP5	15,5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0			☹														
DNMG150412-MP5	15,5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0			☹														
DNMG150604-MP5	15,5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0																	
DNMG150608-MP5	15,5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0			☹														
DNMG150612-MP5	15,5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0			☹														
DNMG150616-MP5	15,5	1,6	0,25-0,45	1,2-5,0																	
DNMG110408-MU5	11,63	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0																	
DNMG150408-MU5	15,5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0			☹														
DNMG150608-MU5	15,5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0																	
DNMG150612-MU5	15,5	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0																	
DNMG150616-MU5	15,5	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0																	

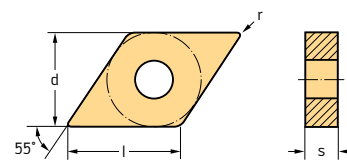
Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832
Příklad objednávky sorty WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

HC = Coated carbide
HE = Coated cermet




Kosočtvercové negativní 55°

DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P							M				K			S				
					HC						HE	HC				HC			HC				
					WKP01G	WMP20S	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP01G	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
 DNMG110408-RP5	11,63	0,8	0,18–0,35	0,8–4,0				☉	☉	☉	☉												
DNMG110412-RP5	11,63	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0			☹	☉	☉	☉	☉												
DNMG150408-RP5	15,5	0,8	0,18–0,35	0,8–5,0			☹	☉	☉	☉	☉												
DNMG150412-RP5	15,5	1,2	0,20–0,40	1,0–5,0			☹	☉	☉	☉	☉												
DNMG150608-RP5	15,5	0,8	0,15–0,35	0,8–5,0			☹	☉	☉	☉	☉												
DNMG150612-RP5	15,5	1,2	0,20–0,55	1,0–5,0			☹	☉	☉	☉	☉												
DNMG150616-RP5	15,5	1,6	0,25–0,65	1,6–5,0			☹	☉	☉	☉	☉												
 DNMM150608-HU3	15,5	0,8	0,25–0,45	0,8–5,0				☉	☉	☉	☉												
DNMM150612-HU3	15,5	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0				☉	☉	☉	☉												
DNMM150616-HU3	15,5	1,6	0,35–0,60	1,6–5,0			☹	☉	☉	☉	☉												
 DNMM150608-HU5	15,5	0,8	0,25–0,45	1,0–5,0		☉		☉				☉									☉	☉	
DNMM150612-HU5	15,5	1,2	0,30–0,50	1,5–5,0		☉		☉				☉									☉	☉	

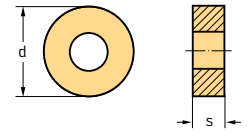
Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G


HC = Coated carbide

HE = Coated cermet

Kruhové negativní RNMG Tiger-tec® Gold



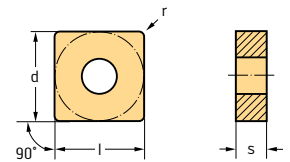
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	d mm	f mm	a _p mm	P		S	
				WPP20G	WS10	HC	HW
 RNMG120400-RP5	12.7	0.20–0.60	1.2–5.0	☺	☺		





Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832
Příklad objednávky sorty WPP20G: RNMG120400-RP5 WPP20G

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Čtvercové negativní SNMG / SNMM Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	f mm	a _p mm	P				M			S		
				WMP20S	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WSM20S	WSM30S
 SNMG090308-FP5	0.8	0.06–0.20	0.2–1.5			☺	☺						
SNMG120404-FP5	0.4	0.04–0.22	0.1–1.8			☺	☺						
SNMG120408-FP5	0.8	0.08–0.25	0.2–2.0			☺	☺						
SNMG120412-FP5	1.2	0.10–0.25	0.5–2.5			☺	☺						
 SNMG090308-MP3	0.8	0.10–0.32	0.6–3.0			☺	☺						
SNMG120404-MP3	0.4	0.08–0.25	0.3–2.5			☺	☺						
SNMG120408-MP3	0.8	0.12–0.35	0.6–3.2			☺	☺	☺					
SNMG120412-MP3	1.2	0.16–0.40	0.8–3.5			☺	☺	☺					
 SNMG090308-MP5	0.8	0.14–0.32	0.6–3.0			☺	☺	☺					
SNMG120408-MP5	0.8	0.18–0.40	0.6–5.0			☺	☺	☺					
SNMG120412-MP5	1.2	0.20–0.45	1.0–5.0		☺	☺	☺	☺					
SNMG120416-MP5	1.6	0.25–0.50	1.2–5.0			☺	☺	☺					
SNMG150608-MP5	0.8	0.25–0.50	0.8–8.0			☺	☺	☺					
SNMG150612-MP5	1.2	0.30–0.50	1.0–8.0			☺	☺	☺					
SNMG150616-MP5	1.6	0.35–0.55	1.2–8.0			☺	☺	☺					
 SNMG120408-MU5	0.8	0.18–0.45	0.6–5.0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832
Příklad objednávky sorty WPP10G: SNMG090308-FP5 WPP10G

HC = Coated carbide

WALTER SELECT

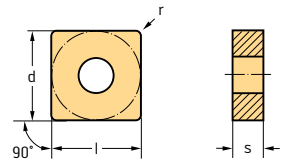
Optimální VBD pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹ podmínky obrábění

☺ ☹ ☹☹ / * = Novinka v sortimentu







Vyměnitelné břitové destičky ISO – negativní základní tvar

A 25

Čtvercové negativní SNMG / SNMM Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

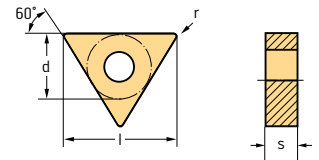
Označení	r mm	f mm	a _p mm	P					M		S	
				HC					HC		HC	
				WMP20S	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WSM20S
 SNMG120408-RP5	0,8	0,20-0,55	0,8-6,0			⊕	⊕	⊕				
SNMG120412-RP5	1,2	0,25-0,65	1,0-6,0		⊕	⊕	⊕	⊕				
SNMG120416-RP5	1,6	0,35-0,75	1,6-6,0			⊕	⊕	⊕				
SNMG150612-RP5	1,2	0,25-0,70	1,2-8,0		⊕	⊕	⊕	⊕				
SNMG150616-RP5	1,6	0,35-0,80	1,6-8,0			⊕	⊕	⊕				
SNMG190612-RP5	1,2	0,30-0,70	1,2-10,0			⊕	⊕	⊕				
SNMG190616-RP5	1,6	0,35-0,80	1,6-10,0				⊕	⊕				
SNMG190624-RP5	2,4	0,44-1,20	2,0-10,0				⊕	⊕				
SNMG250924-RP5	2,4	0,55-1,20	2,5-12,0				⊕	⊕				
 SNMG120408-RP7	0,8	0,25-0,45	0,8-5,0				⊕	⊕				
SNMG120412-RP7	1,2	0,30-0,50	1,2-5,0				⊕	⊕				
SNMG120416-RP7	1,6	0,35-0,60	1,5-5,0				⊕	⊕				
SNMG150612-RP7	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0				⊕	⊕				
SNMG150616-RP7	1,6	0,40-0,70	1,5-6,0				⊕	⊕				
SNMG190612-RP7	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0				⊕	⊕				
SNMG190616-RP7	1,6	0,40-0,70	1,5-7,0				⊕	⊕				
SNMG190624-RP7	2,4	0,40-0,80	2,5-7,0				⊕	⊕				
SNMG250924-RP7	2,4	0,55-1,00	3,0-10,0				⊕	⊕				
 SNMM120408-HU3	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0				⊕	⊕				
SNMM120412-HU3	1,2	0,35-0,70	1,2-7,0				⊕	⊕				
SNMM120416-HU3	1,6	0,40-0,90	1,6-7,0				⊕	⊕				
SNMM150612-HU3	1,2	0,35-0,75	1,2-9,0				⊕	⊕				
SNMM150616-HU3	1,6	0,40-0,90	1,6-9,0				⊕	⊕				
SNMM150624-HU3	2,4	0,45-1,10	2,0-9,0				⊕	⊕				
SNMM190612-HU3	1,2	0,35-0,75	1,2-10,0				⊕	⊕				
SNMM190616-HU3	1,6	0,40-1,00	1,6-10,0				⊕	⊕				
SNMM190624-HU3	2,4	0,45-1,20	2,0-10,0				⊕	⊕				
 SNMM250724-HU3	2,4	0,55-1,20	2,5-12,0				⊕	⊕				
SNMM250916-HU3	1,6	0,45-1,00	1,6-12,0				⊕	⊕				
SNMM250924-HU3	2,4	0,55-1,20	2,5-12,0				⊕	⊕				
 SNMM120412-HU5	1,2	0,30-0,70	1,5-7,0	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SNMM150612-HU5	1,2	0,35-0,70	1,5-9,0	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SNMM190612-HU5	1,2	0,35-0,80	1,5-10,0	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SNMM190616-HU5	1,6	0,40-1,00	2,0-10,0	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SNMM190624-HU5	2,4	0,45-1,10	2,0-10,0				⊕	⊕				
SNMM250924-HU5	2,4	0,50-1,20	2,5-12,0	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
 SNMM150616-HU7	1,6	0,45-1,00	2,0-12,0				⊕	⊕				
SNMM150624-HU7	2,4	0,50-1,40	2,5-12,0				⊕	⊕				
SNMM190612-HU7	1,2	0,50-1,00	2,0-13,0				⊕	⊕				
SNMM190616-HU7	1,6	0,50-1,10	2,5-13,0				⊕	⊕				
SNMM190624-HU7	2,4	0,60-1,60	3,0-13,0				⊕	⊕				
SNMM250716-HU7	1,6	0,50-1,10	2,5-17,0				⊕	⊕				
SNMM250724-HU7	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0				⊕	⊕				
SNMM250924-HU7	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0				⊕	⊕				

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WPP10G: SNMG090308-FP5 WPP10G

HC = Coated carbide

Trojúhelníkové negativní 60° TNMG / TNMM Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K			S		
				HC						HC				HC			HC		
				WKP01G	WMP20S	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WKK10S	WKK20S	WKP01G	WSM01	WSM10S
TNMG160404-FW5	0.4	0.10-0.40	0.3-3.0				☺	☺										☺	☺
	TNMG160408-FW5	0.8	0.15-0.50	0.4-3.0				☺	☺									☺	☺
TNMG110304-FP5	0.4	0.04-0.15	0.1-1.2				☺												
	TNMG110308-FP5	0.8	0.08-0.20	0.2-1.5				☺											
	TNMG160404-FP5	0.4	0.04-0.20	0.1-1.5				☺	☺										
	TNMG160408-FP5	0.8	0.08-0.25	0.2-2.0	☹			☺	☺								☹		
	TNMG160412-FP5	1.2	0.10-0.25	0.5-2.5				☺	☺										
TNMG160404-MS3	0.4	0.12-0.25	0.6-3.0					☺										☺	
	TNMG160408-MS3	0.8	0.15-0.30	0.8-3.0					☺									☺	☺
	TNMG220404-MS3	0.4	0.12-0.25	0.6-3.0					☺									☺	☺
	TNMG220408-MS3	0.8	0.15-0.30	0.8-3.0					☺									☺	☺
TNMG160408-MW5	0.8	0.15-0.55	0.8-4.0					☺	☺										
	TNMG160412-MW5	1.2	0.20-0.65	1.5-4.0					☺	☺									
TNMG110304-MP3	0.4	0.06-0.18	0.3-2.0					☺	☺										
	TNMG110308-MP3	0.8	0.10-0.25	0.6-2.2					☺	☺									
	TNMG160304-MP3	0.4	0.08-0.22	0.3-2.2					☺	☺									
	TNMG160404-MP3	0.4	0.08-0.22	0.3-2.2					☺	☺	☹								
	TNMG160408-MP3	0.8	0.12-0.32	0.6-3.0					☺	☺	☹								
	TNMG160412-MP3	1.2	0.16-0.40	0.8-3.2					☺	☺	☹								
	TNMG220408-MP3	0.8	0.12-0.32	0.6-3.2					☺	☺									
	TNMG220412-MP3	1.2	0.16-0.40	0.8-3.5					☺	☺									
TNMG160308-MP5	0.8	0.18-0.35	0.6-4.0						☺										
	TNMG160404-MP5	0.4	0.16-0.25	0.5-4.0					☺	☺	☹								
	TNMG160408-MP5	0.8	0.18-0.35	0.6-4.0					☺	☺	☹								
	TNMG160412-MP5	1.2	0.20-0.40	1.0-4.0					☺	☺	☹								
	TNMG220404-MP5	0.4	0.16-0.25	0.7-4.0					☺	☺	☹								
	TNMG220408-MP5	0.8	0.18-0.35	0.8-5.0					☺	☺	☹								
	TNMG220412-MP5	1.2	0.20-0.40	1.0-5.0					☺	☺	☹								
	TNMG220416-MP5	1.6	0.25-0.45	1.2-5.0					☺	☺									
	TNMG270608-MP5	0.8	0.25-0.45	0.8-7.0					☺	☺									
TNMG270612-MP5	1.2	0.30-0.50	1.0-7.0					☺	☺	☹									
	TNMG270616-MP5	1.6	0.35-0.55	1.2-7.0					☺	☺									
	TNMG160404-MU5	0.4	0.15-0.30	0.5-4.0		☹		☺	☺										☹
TNMG160408-MU5	0.8	0.18-0.35	0.6-4.0		☹	☹	☺	☺											☹
	TNMG160412-MU5	1.2	0.20-0.45	1.0-4.0		☹	☹	☺	☺										☹

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832
Příklad objednávky sorty WPP10G: TNMG160404-FW5 WPP10G

HC = Coated carbide
HE = Coated cermet

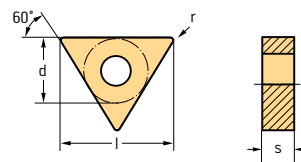
WALTER SELECT Optimální VBD pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

☹ ☹ ☹ / * = Novinka v sortimentu





Trojúhelníkové negativní 60°

TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	f mm	a _p mm	P							M				K			S								
				HC							HE				HC				HC							
				WKP01G	WMP20S	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WKK10S	WKK20S	WKP01G	WSM01	WSM10S	WSM20S						
 TNMG160408-RP5	0.8	0.20-0.40	0.8-5.0			☹	☹	☹	☹																	
TNMG160412-RP5	1.2	0.25-0.55	1.0-5.0			☹	☹	☹	☹																	
TNMG220408-RP5	0.8	0.20-0.45	0.8-7.0				☹	☹	☹																	
TNMG220412-RP5	1.2	0.25-0.60	1.0-7.0			☹	☹	☹	☹																	
TNMG220416-RP5	1.6	0.35-0.70	1.6-7.0			☹	☹	☹	☹																	
TNMG270612-RP5	1.2	0.30-0.70	1.6-10.0				☹	☹	☹																	
TNMG270616-RP5	1.6	0.35-0.80	2.0-10.0				☹	☹	☹																	
TNMG330924-RP5	2.4	0.45-1.20	2.5-13.0					☹	☹																	
 TNMG270616-RP7	1.6	0.35-0.75	1.5-9.0					☹																		
TNMG270624-RP7	2.4	0.55-1.00	3.0-9.0					☹																		
 TNMM160408-HU3	0.8	0.30-0.45	0.8-6.0					☹	☹																	
TNMM160412-HU3	1.2	0.35-0.50	1.2-6.0					☹	☹																	
TNMM220408-HU3	0.8	0.30-0.50	0.8-7.0					☹	☹	☹																
TNMM220412-HU3	1.2	0.35-0.60	1.2-7.0					☹	☹	☹																
TNMM220416-HU3	1.6	0.40-0.80	1.6-7.0					☹	☹	☹																
TNMM270612-HU3	1.2	0.35-0.65	1.2-8.0					☹	☹	☹																
 TNMM270616-HU7	1.6	0.50-1.10	2.0-13.0					☹	☹	☹																

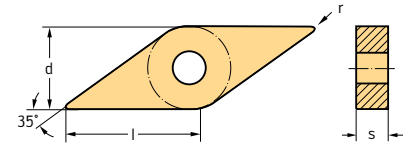
Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WPP10G: TNMG160404-FW5 WPP10G

HC = Coated carbide

HE = Coated cermet

Kosočtvercové negativní 35°
VNMG
Tiger-tec® Gold

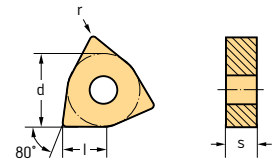


Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						K	
					HC					HE	HC	
					WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G	
	VNMG160404-FP5	16,61	0,4	0,04-0,22	0,1-1,5	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	VNMG160408-FP5	16,61	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	VNMG160412-FP5	16,61	1,2	0,12-0,28	0,3-2,5	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	VNMG160404-MP3	16,61	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	VNMG160408-MP3	16,61	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	VNMG160412-MP3	16,61	1,2	0,16-0,35	0,8-3,2	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	VNMG160404-MP5	16,61	0,4	0,10-0,18	0,5-2,0	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	VNMG160408-MP5	16,61	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	VNMG160412-MP5	16,61	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	VNMG220408-MP5	22,14	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹









Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832
 Příklad objednávky sorty WEP10C: VNMG160404-FP5 WEP10C

HC = Coated carbide
 HE = Coated cermet



Tiger-tec® Gold

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P							M				K			S					
					HC							HE	HC				HC			HC				
					WKP01G	WMP20S	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP01G	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
 WNMG060404-FW5	6,52	0,4	0,10-0,35	0,3-2,0	☹			☺	☺												☺	☺	☺	
WNMG060408-FW5	6,52	0,8	0,15-0,50	0,4-2,0				☺	☺													☺	☺	☺
WNMG080404-FW5	8,69	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	☹			☺	☺													☺	☺	☺
WNMG080408-FW5	8,69	0,8	0,15-0,60	0,4-3,0	☹			☺	☺													☺	☺	☺
WNMG080412-FW5	8,69	1,2	0,25-0,65	0,6-3,0	☹			☺	☺													☺	☺	☺
 WNMG060404-FP5	6,52	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5	☹			☺	☺													☺	☺	☺
WNMG060408-FP5	6,52	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☹			☺	☺													☺	☺	☺
WNMG080404-FP5	8,69	0,4	0,05-0,20	0,1-1,5	☹			☺	☺													☺	☺	☺
WNMG080408-FP5	8,69	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	☹			☺	☺													☺	☺	☺
WNMG080412-FP5	8,69	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5				☺	☺													☺	☺	☺
 WNMG060408-MW5	6,52	0,8	0,15-0,50	0,8-3,0				☺	☺													☺	☺	☺
WNMG060412-MW5	6,52	1,2	0,20-0,60	1,5-3,0				☺	☺													☺	☺	☺
WNMG080408-MW5	8,69	0,8	0,20-0,65	0,8-4,0		☹	☹	☺	☺													☺	☺	☺
WNMG080412-MW5	8,69	1,2	0,25-0,70	1,5-4,0		☹	☹	☺	☺													☺	☺	☺
 WNMG080404-MS3	8,69	0,4	0,12-0,25	0,6-3,0																		☺	☺	☺
WNMG080408-MS3	8,69	0,8	0,15-0,30	0,8-3,0																		☺	☺	☺
 WNMG060404-MP3	6,52	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2																				
WNMG060408-MP3	6,52	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0																				
WNMG060412-MP3	6,52	1,2	0,16-0,35	0,8-3,2																				
WNMG080404-MP3	8,69	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5																				
WNMG080408-MP3	8,69	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2				☹	☺	☺	☺	☺	☺											
WNMG080412-MP3	8,69	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5				☹	☺	☺	☺	☺	☺											
 WNMG060404-MP5	6,52	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0																				
WNMG060408-MP5	6,52	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0																				
WNMG060412-MP5	6,52	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0																				
WNMG080404-MP5	8,69	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0																				
WNMG080408-MP5	8,69	0,8	0,18-0,40	0,6-5,0				☹	☺	☺	☺	☺	☺											
WNMG080412-MP5	8,69	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0				☹	☺	☺	☺	☺	☺											
WNMG080416-MP5	8,69	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0				☹	☺	☺	☺	☺	☺											
WNMG100608-MP5	10,86	0,8	0,25-0,40	0,8-7,0				☹	☺	☺	☺	☺	☺											
WNMG100612-MP5	10,86	1,2	0,30-0,50	1,0-7,0				☹	☺	☺	☺	☺	☺											
 WNMG060408-MU5	6,52	0,8	0,15-0,35	0,6-3,0		☹		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺
WNMG080404-MU5	8,69	0,4	0,15-0,30	0,5-4,0		☹		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺
WNMG080408-MU5	8,69	0,8	0,15-0,40	0,6-5,0		☹		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺
WNMG080412-MU5	8,69	1,2	0,20-0,50	1,0-5,0		☹		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺
WNMG080416-MU5	8,69	1,6	0,25-0,55	1,2-5,0		☹		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺
 WNMG060408-RM5	6,52	0,8	0,20-0,40	1,2-3,5		☹		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺
WNMG080408-RM5	8,69	0,8	0,20-0,40	1,2-4,5		☹		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺
WNMG080412-RM5	8,69	1,2	0,25-0,50	1,5-4,5		☹		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺

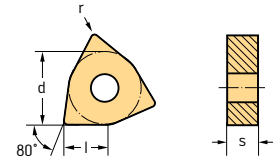
Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WKP01G: WNMG060404-FW5 WKP01G

HC = Coated carbide

HE = Coated cermet

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

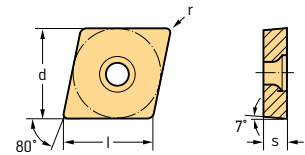
Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K			S							
					HC			HE			HC					HC			HC							
					WKP01G	WMP20S	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP01G	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S			
	WNMG060408-RP5	6,52	0,8	0,20-0,40	0,8-4,0				☉	☉	☉															
	WNMG060412-RP5	6,52	1,2	0,25-0,50	1,0-4,0				☉	☉	☉															
	WNMG080408-RP5	8,69	0,8	0,20-0,40	0,8-6,0			☹	☉	☉	☉								☉							
	WNMG080412-RP5	8,69	1,2	0,25-0,60	1,0-6,0			☹	☉	☉	☉								☉							
	WNMG080416-RP5	8,69	1,6	0,35-0,70	1,6-6,0			☹	☉	☉	☉								☉							
	WNMG100612-RP5	10,86	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0				☉	☉	☉															
WNMG100616-RP5	10,86	1,6	0,35-0,70	1,6-8,0				☉	☉	☉																
	WNMG080408-RP7	8,69	0,8	0,18-0,40	0,8-5,0				☉	☉	☉															
	WNMG080412-RP7	8,69	1,2	0,25-0,50	1,2-5,0				☉	☉	☉															
	WNMG100608-RP7	10,86	0,8	0,30-0,50	0,8-6,0				☉	☉	☉															
	WNMG100612-RP7	10,86	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0				☉	☉	☉															
	WNMG100616-RP7	10,86	1,6	0,40-0,60	1,5-6,0				☉	☉	☉															
	WNMM080412-HU3	8,69	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0				☉	☉																
	WNMM100612-HU3	10,86	1,2	0,35-0,70	1,2-8,0				☉	☉																
	WNMM100616-HU3	10,86	1,6	0,40-0,90	1,6-8,0				☉	☉																

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WKP01G: WNMG060404-FW5 WKP01G

HC = Coated carbide
HE = Coated cermet

Kosočtvercové pozitivní 80° CCMT / CCGT Tiger-tec® Gold



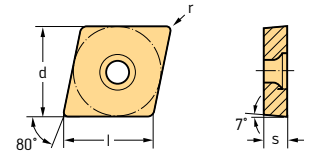
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M			K			S			
					HC				HE			HC			HC			
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP01G	WSM01	WSM10S
CCMT060202-FW4	6,45	0,2	0,03–0,15	0,1–1,5														
CCMT060204-FW4	6,45	0,4	0,05–0,30	0,2–2,0	☹	☹	☹	☹										
CCMT060208-FW4	6,45	0,8	0,09–0,35	0,3–2,0	☹	☹	☹	☹										
CCMT09T302-FW4	9,67	0,2	0,03–0,15	0,1–2,0														
CCMT09T304-FW4	9,67	0,4	0,07–0,30	0,2–2,5	☹	☹	☹	☹										
CCMT09T308-FW4	9,67	0,8	0,12–0,50	0,3–2,5	☹	☹	☹	☹										
CCGT060202-FL2	6,45	0,2	0,04–0,10	0,1–1,0														
CCGT060204-FL2	6,45	0,4	0,06–0,15	0,2–1,5														
CCGT09T302-FL2	9,67	0,2	0,04–0,10	0,1–1,0														
CCGT09T304-FL2	9,67	0,4	0,06–0,15	0,2–1,5														
CCMT060202-FP4	6,45	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	☹	☹	☹	☹										
CCMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☹	☹	☹	☹										
CCMT060208-FP4	6,45	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	☹	☹	☹	☹										
CCMT09T302-FP4	9,67	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	☹	☹	☹	☹										
CCMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☹	☹	☹	☹										
CCMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	☹	☹	☹	☹										
CCMT120404-FP4	12,9	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☹	☹	☹	☹										
CCMT120408-FP4	12,9	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		☹	☹	☹										
CCMT060204-FP6	6,45	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0		☹	☹	☹										
CCMT060208-FP6	6,45	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0			☹	☹										
CCMT09T304-FP6	9,67	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0		☹	☹	☹										
CCMT09T308-FP6	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–2,0		☹	☹	☹										
CCMT120404-FP6	12,9	0,4	0,10–0,25	0,3–2,5			☹	☹										
CCMT120408-FP6	12,9	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5			☹	☹										
CCMT09T304-MW4	9,67	0,4	0,12–0,40	0,5–4,0		☹	☹	☹										
CCMT09T308-MW4	9,67	0,8	0,15–0,50	0,7–4,0		☹	☹	☹										
CCMT09T312-MW4	9,67	1,2	0,17–0,55	0,8–4,0			☹	☹										
CCMT120404-MW4	12,9	0,4	0,12–0,40	0,5–4,5			☹	☹										
CCMT120408-MW4	12,9	0,8	0,17–0,55	0,7–4,5			☹	☹										
CCMT120412-MW4	12,9	1,2	0,17–0,55	0,8–4,5			☹	☹										
CCMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		☹	☹	☹										
CCMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0		☹	☹	☹										
CCMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		☹	☹	☹										
CCMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		☹	☹	☹										
CCMT120404-MP4	12,9	0,4	0,12–0,25	0,4–3,5		☹	☹	☹										
CCMT120408-MP4	12,9	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5		☹	☹	☹										
CCGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		☹	☹	☹										
CCGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		☹	☹	☹										
CCGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		☹	☹	☹										
CCGT120408-MP4	12,9	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5		☹	☹	☹										



Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

HC = Coated carbide
HE = Coated cermet

Kosočtvercové pozitivní 80° CCMT / CCGT Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M				K			S							
					HC				HE				HC				HC			HC			
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP01G	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S			
 CCMT060204-MP6	6,45	0,4	0,10-0,20	0,4-2,5	☉	☉	☉	☉															
CCMT090304-MP6	9,67	0,4	0,10-0,25	0,4-3,5		☉	☉	☉															
CCMT090308-MP6	9,67	0,8	0,15-0,32	0,6-3,5		☉	☉	☉															
CCMT09T304-MP6	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	☉	☉	☉	☉															
CCMT09T308-MP6	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	☉	☉	☉	☉															
CCMT120408-MP6	12,9	0,8	0,15-0,35	0,6-4,0	☉	☉	☉	☉															
CCMT160508-MP6	16,12	0,8	0,15-0,40	0,8-4,0		☉	☉	☉															
 CCMT060204-RP4	6,45	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5	☉	☉	☉	☉															
CCMT060208-RP4	6,45	0,8	0,16-0,30	0,6-2,5		☉	☉	☉															
CCMT09T304-RP4	9,67	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0	☉	☉	☉	☉															
CCMT09T308-RP4	9,67	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0	☉	☉	☉	☉															
CCMT120404-RP4	12,9	0,4	0,12-0,30	0,4-4,0	☉	☉	☉	☉															
CCMT120408-RP4	12,9	0,8	0,16-0,40	0,6-5,0	☉	☉	☉	☉															
CCMT120412-RP4	12,9	1,2	0,20-0,50	0,8-5,0	☉	☉	☉	☉															

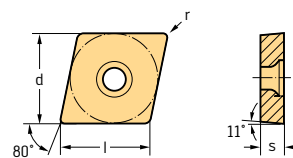
Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

 HC = Coated carbide
 HE = Coated cermet

Kosočtvercové pozitivní 80°

CPMT / CPGT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

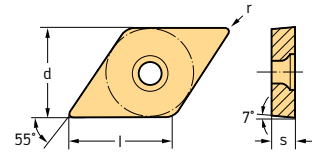
	Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P	
						WPP10G	HC WPP20G
	CPMT050204-FP4	5,64	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	
	CPMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	
	CPMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	
	CPMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	
	CPMT04T104-MP4	4,84	0,4	0,06-0,16	0,3-1,5		☹
	CPMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☹
	CPMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0		☹
	CPMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☹
	CPMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		☹
	CPGT050204-MP4	5,64	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5		☹
	CPGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	☺	☹
	CPGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	☺	☹
	CPGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	☺	☹

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WPP10G: CPMT050204-FP4 WPP10G

HC = Coated carbide

Kosočtvercové pozitivní 55° DCMT / DCGT Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M				K			S							
					HC				HE				HC				HC			HC			
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP01G	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S			
DCMT070202-FW4	7,75	0,2	0,03-0,15	0,1-1,5																			
DCMT070204-FW4	7,75	0,4	0,05-0,25	0,2-2,0	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹				
DCMT070208-FW4	7,75	0,8	0,09-0,35	0,3-2,0		☹	☹	☹			☹	☹	☹					☹	☹				
DCMT11T302-FW4	11,63	0,2	0,03-0,15	0,1-2,0							☹	☹	☹					☹	☹				
DCMT11T304-FW4	11,63	0,4	0,07-0,30	0,2-2,5	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹				
DCMT11T308-FW4	11,63	0,8	0,12-0,40	0,3-2,5	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹				
DCGT11T302-FL2	11,63	0,2	0,04-0,10	0,1-1,0						☹								☹					
DCGT11T304-FL2	11,63	0,4	0,06-0,15	0,2-1,5						☹								☹					
DCGT11T308-FL2	11,63	0,8	0,08-0,20	0,3-1,5						☹								☹					
DCMT070202-FP4	7,75	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☹	☹	☹	☹										☹					
DCMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☹	☹	☹	☹										☹					
DCMT070208-FP4	7,75	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		☹	☹	☹										☹					
DCMT11T302-FP4	11,63	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	☹	☹	☹	☹										☹					
DCMT11T304-FP4	11,63	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☹	☹	☹	☹										☹					
DCMT11T308-FP4	11,63	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☹	☹	☹	☹										☹					
DCMT070204-FP6	7,75	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0		☹	☹	☹															
DCMT11T304-FP6	11,63	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0		☹	☹	☹															
DCMT11T308-FP6	11,63	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0		☹	☹	☹															
DCMT11T304-MW4	11,63	0,4	0,12-0,40	0,5-4,0		☹	☹	☹			☹	☹							☹				
DCMT11T308-MW4	11,63	0,8	0,15-0,50	0,5-4,0		☹	☹	☹			☹	☹							☹				
DCMT070204-MP4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☹	☹	☹															
DCMT070208-MP4	7,75	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0		☹	☹	☹															
DCMT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☹	☹	☹															
DCMT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		☹	☹	☹															
DCMT11T312-MP4	11,63	1,2	0,15-0,35	0,5-3,0		☹	☹	☹															
DCGT070204-MP4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0				☹															
DCGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0				☹															
DCGT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0				☹															
DCMT11T304-MP6	11,63	0,4	0,10-0,25	0,4-3,5		☹	☹	☹															
DCMT11T308-MP6	11,63	0,8	0,15-0,32	0,6-3,5		☹	☹	☹															
DCMT150404-MP6	15,5	0,4	0,10-0,25	0,4-4,0				☹															
DCMT150408-MP6	15,5	0,8	0,12-0,36	0,6-4,0				☹															
DCMT070204-RP4	7,75	0,4	0,12-0,20	0,4-2,0		☹	☹	☹															
DCMT070208-RP4	7,75	0,8	0,16-0,30	0,6-2,0		☹	☹	☹															
DCMT11T304-RP4	11,63	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		☹	☹	☹															
DCMT11T308-RP4	11,63	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0		☹	☹	☹															
DCMT11T312-RP4	11,63	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0		☹	☹	☹															

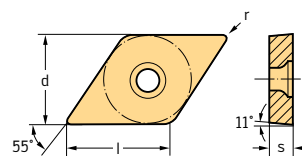
Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

HC = Coated carbide
HE = Coated cermet

Kosočtvercové pozitivní 55°

DPMT / DPGT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

	Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P	
						HC	
						WPP10G	WPP20G
	DPMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	
	DPMT11T304-FP4	11,63	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	
	DPMT11T308-FP4	11,63	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	☺	
	DPMT070204-MP4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☹
	DPMT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☹
	DPMT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		☹
	DPGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		☹

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

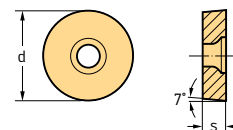
Příklad objednávky sorty WPP10G: DPMT070204-FP4 WPP10G

HC = Coated carbide

Kruhové pozitivní

RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

	Označení	d mm	f mm	a _p mm	P		
					HC		
					WPP10G	WPP20G	WPP30G
	RCMT0602M0-FP4	6	0,07-0,30	0,6-2,5	☺	☹	
	RCMT0803M0-FP4	8	0,08-0,30	0,8-3,0		☹	
	RCMT10T3M0-FP4	10	0,10-0,35	1,0-4,0		☹	
	RCMT1204M0-FP4	12	0,12-0,40	1,2-5,0	☺	☹	
	RCMT0602M0-RP4	6	0,08-0,50	0,6-2,5		☹	☹
	RCMT060300-RP4	6,35	0,08-0,50	0,6-2,5		☹	☹
	RCMT0803M0-RP4	8	0,10-0,60	0,8-3,0	☺	☹	☹
	RCMT09T300-RP4	9,525	0,10-0,60	0,8-3,0		☹	☹
	RCMT10T3M0-RP4	10	0,12-0,80	1,0-4,0	☺	☹	☹
	RCMT120400-RP4	12,7	0,12-1,00	1,2-5,0		☹	☹
	RCMT1204M0-RP4	12	0,12-1,00	1,2-5,0	☺	☹	☹
	RCMT1605M0-RP4	16	0,15-1,20	1,6-7,0	☺	☹	☹
RCMT1606M0-RP4	16	0,15-1,20	1,6-7,0	☺	☹	☹	

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

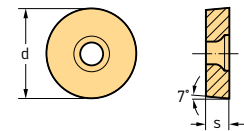
Příklad objednávky sorty WPP10G: RCMT0602M0-FP4 WPP10G

HC = Coated carbide

WALTER SELECT

Optimální VBD pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Kruhové pozitivní RCMT / RCMX Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

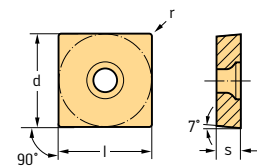
Označení	d mm	f mm	a _p mm	P		
				WPP10G	WPP20G	WPP30G
RCMT10T3M0-HU6 RCMT1204M0-HU6 RCMT1606M0-HU6	10	0,12–0,80	1,0–4,0	☺	☺	☺
	12	0,12–1,20	1,2–5,0	☺	☺	☺
	16	0,15–1,20	1,6–7,0	☺	☺	☺
RCMX2006M0-HU6 RCMX2507M0-HU6 RCMX3209M0-HU6	20	0,25–1,40	2,0–9,0	☺	☺	☺
	25	0,30–1,60	2,5–11,0	☺	☺	☺
	32	0,30–1,70	3,2–15,0	☺	☺	☺

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WPP10G: RCMT0602M0-FP4 WPP10G

HC = Coated carbide

Čtvercové pozitivní SCMT / SCGT Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					K	
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEF10C		HE
SCMT060204-FP4 SCMT09T304-FP4 SCMT09T308-FP4 SCMT120404-FP4 SCMT120408-FP4 SCMT120412-FP4	6,35	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	9,53	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	9,53	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	12,7	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	12,7	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	12,7	1,2	0,12–0,32	0,3–1,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SCMT09T304-FP6 SCMT09T308-FP6 SCMT120408-FP6	9,53	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	9,53	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SCMT09T304-MP4 SCMT09T308-MP4 SCMT120408-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

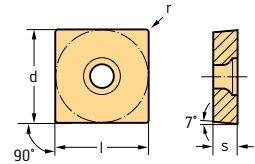
Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WPP10G: SCMT060204-FP4 WPP10G



HC = Coated carbide

HE = Coated cermet

Čtvercové pozitivní SCMT / SCGT Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					K	
					HC				HE	HC	
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WKP01G	
 SCGT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0			☉				
SCGT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0			☉				
SCGT120408-MP4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5			☉				
 SCMT09T304-RP4	9,53	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0	☉	☉	☉	☉			
SCMT09T308-RP4	9,53	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0	☉	☉	☉	☉			
SCMT09T312-RP4	9,53	1,2	0,20–0,45	0,8–5,0	☉	☉	☉	☉			
SCMT120404-RP4	12,7	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0	☉	☉	☉	☉			
SCMT120408-RP4	12,7	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0	☉	☉	☉	☉			
SCMT120412-RP4	12,7	1,2	0,20–0,50	0,8–5,0	☉	☉	☉	☉			

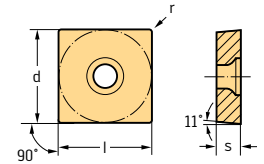
Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WPP10G: SCMT060204-FP4 WPP10G


HC = Coated carbide

HE = Coated cermet

Čtvercové pozitivní SPMT Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

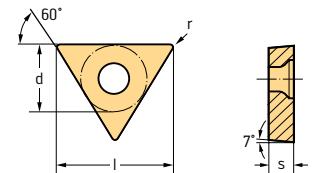
Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	WPP20G	
					P	HC
 SPMT09T304-MP4 SPMT09T308-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	☺	☺
	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	☺	☺

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WPP20G: SPMT09T304-MP4 WPP20G

HC = Coated carbide

Trojúhelníkové pozitivní 60° TCMT / TCGT Tiger-tec® Gold



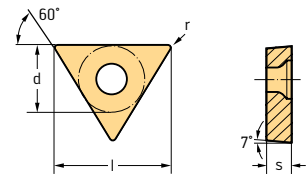
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		M		K		S	
					HC	HE	HC	HC	HC	HC		
 TCMT090202-FW4 TCMT090204-FW4 TCMT110204-FW4 TCMT110208-FW4 TCMT16T304-FW4 TCMT16T308-FW4	9,62	0,2	0,03–0,15	0,1–1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	9,62	0,4	0,05–0,30	0,2–2,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	11	0,4	0,07–0,30	0,2–2,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	11	0,8	0,12–0,40	0,3–2,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	16,5	0,4	0,07–0,35	0,2–2,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	16,5	0,8	0,12–0,50	0,3–2,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 TCMT06T102-FP4 TCMT06T104-FP4 TCMT090202-FP4 TCMT090204-FP4 TCMT090208-FP4 TCMT110202-FP4 TCMT110204-FP4 TCMT110208-FP4 TCMT16T302-FP4 TCMT16T304-FP4 TCMT16T308-FP4	6,87	0,2	0,02–0,10	0,1–1,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	6,87	0,4	0,04–0,17	0,1–1,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	9,62	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	9,62	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	9,62	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	11	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	11	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	11	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	16,5	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	16,5	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	16,5	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

HC = Coated carbide
HE = Coated cermet

Trojúhelníkové pozitivní 60° TCMT / TCGT Tiger-tec® Gold



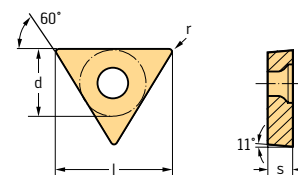
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M	K	S	
					HC				HE	HC	HC	HC
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WSM20S	WKK20S	WKP01G
TCMT110204-FP6	11	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0		☉						
TCMT110208-FP6	11	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0		☉						
TCMT16T304-FP6	16,5	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0		☉						
TCMT16T308-FP6	16,5	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0		☉						
TCMT16T304-MW4	16,5	0,4	0,12–0,40	0,5–4,0		☉		☉	☉	☉		
TCMT16T308-MW4	16,5	0,8	0,15–0,50	0,5–4,0		☉		☉	☉	☉		
Wiper												
TCMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		☉						
TCMT090208-MP4	9,62	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0		☉						
TCMT110204-MP4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		☉	☉					
TCMT110208-MP4	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0		☉	☉					
TCMT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		☉	☉					
TCMT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		☉	☉					
TCMT220408-MP4	22	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5			☉					
TCGT090204-MP4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0			☉					
TCGT110204-MP4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		☉	☉					
TCGT110208-MP4	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0			☉					
TCMT110204-MP6	11	0,4	0,10–0,20	0,4–2,5		☉	☉					
TCMT110304-MP6	11	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0			☉					
TCMT16T304-MP6	16,5	0,4	0,10–0,25	0,4–3,5		☉	☉					
TCMT16T308-MP6	16,5	0,8	0,15–0,32	0,6–3,5		☉	☉					
TCMT090204-RP4	9,62	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0			☉	☉				
TCMT090208-RP4	9,62	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0			☉	☉				
TCMT110204-RP4	11	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		☉	☉	☉				
TCMT110208-RP4	11	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0			☉	☉				
TCMT16T304-RP4	16,5	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		☉	☉	☉				
TCMT16T308-RP4	16,5	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0		☉	☉	☉				
TCMT16T312-RP4	16,5	1,2	0,20–0,40	0,8–4,0		☉	☉	☉				

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

HC = Coated carbide
HE = Coated cermet

Trojúhelníkové pozitivní 60° TPMT / TPGT / TPMR / TPGN Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		M		S	
					HC	HC	HC	HC	HC	HC
					WPP10G	WPP20G	WSM20S	WSM20S		
	TPMT110204-FP4	11	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺				
	TPMT16T304-FP4	16,5	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺				
	TPMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	☺				
	TPMT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	☺				
	TPMT110208-MP4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0	☺				
	TPMT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	☺				
	TPMT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	☺				
	TPGT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	☺				
	TPGT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	☺				
	TPGT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	☺				
	TPGT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	☺				
	TPMR110304	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0	☺				
	TPMR110308	11	0,8	0,12-0,25	0,4-3,0	☺				
	TPMR160304	16,5	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0	☺				
	TPMR160308	16,5	0,8	0,16-0,30	0,6-4,0	☺				
	TPGN110308	11	0,8	0,12-0,20	0,8-2,0		☺	☺	☺	☺
	TPGN160304	16,5	0,4	0,10-0,25	0,4-3,0		☺	☺	☺	☺
	TPGN160308	16,5	0,8	0,12-0,30	0,8-3,0		☺	☺	☺	☺

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

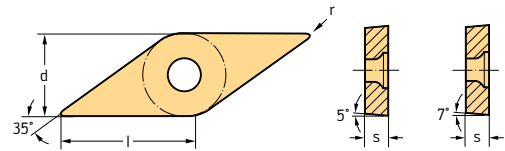
Příklad objednávky sorty WPP10G: TPMT110204-FP4 WPP10G

HC = Coated carbide

Kosočtvercové pozitivní 35°

VBGT / VCMT / VBMT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					M	K	S						
					HC				HE	HC	HC	HC						
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WSM01	WKP01G	WSM01						
VBGT110302-FL2	11.07	0.2	0.04–0.10	0.1–1.0														
VBGT110304-FL2	11.07	0.4	0.06–0.15	0.2–1.5														
VCMT110302-FP4	11.07	0.2	0.04–0.12	0.1–1.0														
VCMT110304-FP4	11.07	0.4	0.05–0.16	0.1–1.5														
VCMT160402-FP4	16.61	0.2	0.04–0.12	0.1–1.0														
VCMT160404-FP4	16.61	0.4	0.05–0.16	0.1–1.5														
VCMT160408-FP4	16.61	0.8	0.08–0.20	0.1–1.5														
VBMT110304-FP6	11.07	0.4	0.06–0.18	0.3–2.0														
VBMT110308-FP6	11.07	0.8	0.10–0.20	0.5–2.0														
VBMT160404-FP6	16.61	0.4	0.08–0.20	0.3–2.0														
VBMT160406-FP6	16.61	0.6	0.10–0.25	0.4–2.0														
VBMT160408-FP6	16.61	0.8	0.10–0.25	0.5–2.0														
VBMT160412-FP6	16.61	1.2	0.12–0.30	0.6–2.0														
VBMT110304-MP4	11.07	0.4	0.08–0.20	0.4–1.5														
VBMT110308-MP4	11.07	0.8	0.12–0.25	0.5–1.5														
VBMT160404-MP4	16.61	0.4	0.08–0.20	0.4–2.0														
VBMT160406-MP4	16.61	0.6	0.12–0.25	0.5–2.0														
VBMT160408-MP4	16.61	0.8	0.12–0.30	0.5–2.0														
VBMT160412-MP4	16.61	1.2	0.12–0.32	0.5–2.0														
VCMT160404-MP4	16.61	0.4	0.08–0.20	0.4–2.0														
VCMT160408-MP4	16.61	0.8	0.12–0.30	0.5–2.0														
VBMT160404-MP6	16.61	0.4	0.10–0.25	0.4–2.5														
VBMT160408-MP6	16.61	0.8	0.15–0.30	0.6–2.5														
VCMT110304-RP4	11.07	0.4	0.12–0.20	0.4–2.5														
VCMT110308-RP4	11.07	0.8	0.16–0.25	0.6–3.0														
VCMT160404-RP4	16.61	0.4	0.12–0.25	0.4–2.5														
VCMT160406-RP4	16.61	0.6	0.15–0.25	0.6–3.0														
VCMT160408-RP4	16.61	0.8	0.16–0.30	0.6–3.0														
VCMT160412-RP4	16.61	1.2	0.20–0.35	0.8–3.0														

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WPP20G: VBGT110302-FL2 WPP20G

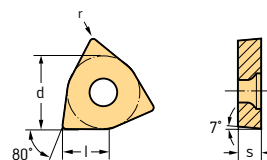
HC = Coated carbide

HE = Coated cermet

Trojúhelníkové pozitivní 80°

WCMT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

	Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		
						WPP10G	WPP20G	WPP30G
	WCMT040202-FP4	4,34	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	☺	☹	
	WCMT040204-FP4	4,34	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☹	
	WCMT040208-FP4	4,34	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		☹	
	WCMT06T302-FP4	6,52	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0		☹	
	WCMT06T304-FP4	6,52	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		☹	
	WCMT06T308-FP4	6,52	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		☹	
	WCMT080404-FP4	8,69	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		☹	
	WCMT080408-FP4	8,69	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		☹	
	WCMT040204-FP6	4,34	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0		☹	
	WCMT040208-FP6	4,34	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0		☹	
	WCMT06T304-MP4	6,52	0,4	0,08–0,25	0,4–2,5		☹	
	WCMT06T308-MP4	6,52	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5		☹	
	WCMT030202-RP4	3,91	0,2	0,08–0,12	0,2–1,5		☹	
	WCMT040204-RP4	4,34	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5		☹	
	WCMT06T304-RP4	6,52	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		☹	
	WCMT06T308-RP4	6,52	0,8	0,16–0,35	0,6–3,0		☹	☹
	WCMT080404-RP4	8,69	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		☹	
	WCMT080408-RP4	8,69	0,8	0,16–0,40	0,6–4,0		☹	☹
	WCMT080412-RP4	8,69	1,2	0,20–0,45	0,8–4,0		☹	

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

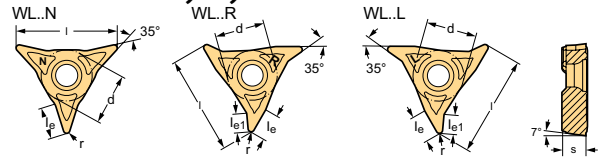
Příklad objednávky sorty WPP10G: WCMT040202-FP4 WPP10G

HC = Coated carbide

Vyměnitelné břitové destičky pro kopírovací soustružnický systém

WL...-VC...

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	l mm	le mm	le1 mm	f mm	ap mm	P				M		K	S			
							HC				HC		HC	HC			
							WKP01G	WMP20S	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WKP01G	WSM10S	WSM20S	
WL17-VC0502N-FM4	0.2	17	4.6		0.04-0.15	0.1-1.2											
WL17-VC0504N-FM4	0.4	17	5		0.05-0.20	0.1-1.8											
WL17-VC0508N-FM4	0.8	17	5.7		0.08-0.25	0.2-1.8											
WL25-VC0702N-FM4	0.2	25	6		0.04-0.15	0.1-2.0											
WL25-VC0704N-FM4	0.4	25	6.3		0.05-0.20	0.1-2.0											
WL25-VC0708N-FM4	0.8	25	7.1		0.08-0.25	0.2-2.0											
WL17-VC0502R-FM4	0.2	17	4.3	2.5	0.04-0.15	0.1-1.2											
WL17-VC0504R-FM4	0.4	17	4.6	3.1	0.05-0.20	0.1-1.8											
WL17-VC0508R-FM4	0.4	17	5	3.6	0.08-0.25	0.2-1.8											
WL25-VC0702R-FM4	0.2	25	5.5	3.4	0.04-0.15	0.1-2.0											
WL25-VC0704R-FM4	0.4	25	6.2	3.9	0.05-0.20	0.1-2.0											
WL25-VC0708R-FM4	0.8	25	6.6	4.6	0.08-0.25	0.2-2.0											
WL17-VC0502L-FM4	0.2	17	4.3	2.5	0.04-0.15	0.1-1.2											
WL17-VC0504L-FM4	0.4	17	4.6	3.1	0.05-0.20	0.1-1.8											
WL17-VC0508L-FM4	0.4	17	5	3.6	0.08-0.25	0.2-1.8											
WL25-VC0702L-FM4	0.2	25	5.5	3.4	0.04-0.15	0.1-2.0											
WL25-VC0704L-FM4	0.4	25	6.2	3.9	0.05-0.20	0.1-2.0											
WL25-VC0708L-FM4	0.8	25	6.6	4.6	0.08-0.25	0.2-2.0											
WL17-VC0504N-FP4	0.4	17	5		0.05-0.20	0.1-1.8											
WL17-VC0508N-FP4	0.8	17	5.7		0.08-0.25	0.2-1.8											
WL25-VC0704N-FP4	0.4	25	6.3		0.05-0.20	0.1-2.0											
WL25-VC0708N-FP4	0.8	25	7.1		0.08-0.25	0.2-2.0											
WL25-VC0704R-FP4	0.4	25	6.2	3.9	0.05-0.20	0.1-2.0											
WL25-VC0708R-FP4	0.8	25	6.6	4.6	0.08-0.25	0.2-2.0											
WL25-VC0704L-FP4	0.4	25	6.2	3.9	0.05-0.20	0.1-2.0											
WL25-VC0708L-FP4	0.8	25	6.6	4.6	0.08-0.25	0.2-2.0											
WL17-VC0504N-MM4	0.4	17	5		0.08-0.25	0.4-2.0											
WL17-VC0508N-MM4	0.8	17	5.7		0.12-0.30	0.5-2.0											
WL25-VC0704N-MM4	0.4	25	6.3		0.08-0.25	0.4-2.5											
WL25-VC0708N-MM4	0.8	25	7.1		0.12-0.32	0.5-2.5											
WL25-VC0712N-MM4	1.2	25	7.4		0.12-0.35	0.5-2.5											
WL25-VC0716N-MM4	1.6	25	8.7		0.12-0.40	0.5-2.5											
WL17-VC0504N-MP4	0.4	17	5		0.05-0.20	0.1-1.8											
WL17-VC0508N-MP4	0.8	17	5.7		0.12-0.30	0.5-2.0											
WL25-VC0704N-MP4	0.4	25	6.3		0.08-0.25	0.4-2.5											
WL25-VC0708N-MP4	0.8	25	7.1		0.12-0.32	0.5-2.5											
WL25-VC0712N-MP4	1.2	25	7.4		0.12-0.35	0.5-2.5											
WL25-VC0716N-MP4	1.6	25	8.7		0.12-0.40	0.5-2.5											
WL25-VC0704R-MP4	0.4	25	6.2	3.9	0.08-0.25	0.4-2.5											
WL25-VC0708R-MP4	0.8	25	6.6	4.6	0.12-0.32	0.5-2.5											
WL25-VC0704L-MP4	0.4	25	6.2	3.9	0.08-0.25	0.4-2.5											
WL25-VC0708L-MP4	0.8	25	6.6	4.6	0.12-0.32	0.5-2.5											

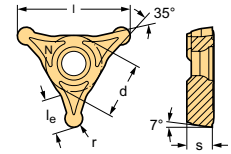
Příklad objednávky sorty WSM10S: WL17-VC0502N-FM4 WSM10S

HC = Coated carbide

WALTER SELECT

Optimální VBD pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹☹ podmínky obrábění

Vyměnitelné břitové destičky pro kopírovací soustružnický systém
 WL...-RC...
Tiger-tec® Gold



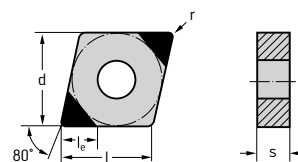
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	l mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P		M		S	
						HC	WPP20G	HC	WSM20S	HC	WSM30S
WL25-RC0420N-MU6	2	25	7,2	0,12-0,40	0,5-2,0	☑	☑	☑	☑	☑	☑
WL25-RC0525N-MU6	2,5	25	6,9	0,12-0,45	0,5-2,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑

Příklad objednávky sorty WPP20G: WL25-RC0420N-MU6 WPP20G

HC = Coated carbide

CBN – kosočtvercové negativní 80° CNGA



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Počet řezných hran	l _e mm	l mm	r mm	f mm	a _p mm	H						
							WBH10C	WBH20C	WBH30	WBH10	WBH20		
 Wiper	CNGA120404TM-MW2	2	2,8	12,9	0,4	0,05–0,35	0,1–1,0	☺					
	CNGA120408TM-MW2	2	2,7	12,9	0,8	0,05–0,50	0,1–1,0	☺	☺	☺	☺		
	CNGA120412TM-MW2	2	2,8	12,9	1,2	0,05–0,50	0,1–1,0	☺		☺	☺		
 Chipbreaker	CNGA120404TM-M2	2	2,8	12,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	
	CNGA120408TM-M2	2	2,7	12,9	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0		☺		☺		
	CNGA120412TM-M2	2	2,8	12,9	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0				☺		
	CNGA120404TM-2	2	2,8	12,9	0,4	0,05–0,20	0,1–1,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	CNGA120408TM-2	2	2,7	12,9	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	CNGA120412TM-2	2	2,8	12,9	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	CNGA120408TM-4	4	2,7	12,9	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0		☺				

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

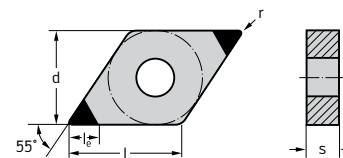
Příklad objednávky sorty WBH10C: CNGA120404TM-MW2 WBH10C

BC = CBN Coated



BH = CBN with high CBN content

BL = CBN with low CBN content

CBN – kosočtvercové negativní 55° DNGA



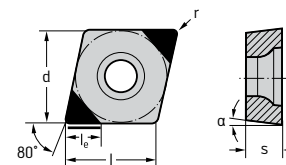
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Počet řezných hran	l _e mm	l mm	r mm	f mm	a _p mm	H				
							BC	BH	BL	WBH10C	WBH20C
 DNGA150404TM-2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5	☺			☺	☺
DNGA150408TM-2	2	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0	☺			☺	☺
DNGA150604TM-2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5	☺	☺	☺	☺	☺
DNGA150608TM-2	2	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0	☺	☺	☺	☺	☺
DNGA150612TM-2	2	2,8	15,5	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0	☺		☺	☺	☺
 DNGA150608TM-4	4	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0		☺			


Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832
Příklad objednávky sorty WBH10: DNGA150404TM-2 WBH10

BC = CBN Coated
BH = CBN with high CBN content
BL = CBN with low CBN content

CBN – kosočtvercové pozitivní 80° CCGW



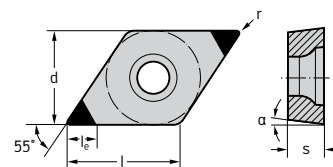
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Počet řezných hran	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	H				
								BC	BH	BL	WBH10C	WBH20C
 CCGW060202TM-2	2	2,8	6,45	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3		☺			
CCGW060204TM-2	2	2,8	6,45	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☺	☺	☺	☺	☺
CCGW060208TM-2	2	2,7	6,45	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺	☺	☺		☺
CCGW09T304TM-2	2	2,8	9,67	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	☺	☺	☺	☺	☺
CCGW09T308TM-2	2	2,7	9,67	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺	☺	☺	☺	☺



Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832
Příklad objednávky sorty WBH20C: CCGW060202TM-2 WBH20C

BC = CBN Coated
BH = CBN with high CBN content
BL = CBN with low CBN content

CBN – kosočtvercové pozitivní 55° DCGW



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Počet řezných hran	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	K					
								BH	BC	H		BL	
								WBK20	WBH10C	WBH20C	WBH30	WBH10	WBH20
 DCGW070202TS-2	2	3	7,75	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	☹				☹	
DCGW070204TS-2	2	2,9	7,75	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☹					
DCGW070208TS-2	2	2,8	7,75	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☹					
DCGW11T302TS-2	2	3	11,63	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,5	☹	☹	☹		☹	
DCGW11T304TS-2	2	2,9	11,63	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	☹					
DCGW11T308TS-2	2	2,8	11,63	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☹					
 DCGW070202TM-2	2	3	7,75	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3						☹
DCGW070204TM-2	2	2,9	7,75	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3		☹			☹	☹
DCGW070208TM-2	2	2,8	7,75	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5		☹			☹	☹
DCGW11T302TM-2	2	3	11,63	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,5		☹		☹	☹	☹
DCGW11T304TM-2	2	2,9	11,63	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5		☹	☹	☹	☹	☹
DCGW11T308TM-2	2	2,8	11,63	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5		☹	☹	☹	☹	☹

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

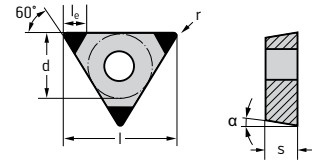
Příklad objednávky sorty WBH10: DCGW070202TS-2 WBH10

BH = CBN with high CBN content


BC = CBN Coated

BL = CBN with low CBN content

CBN – trojúhelníkové pozitivní 60° TCGW



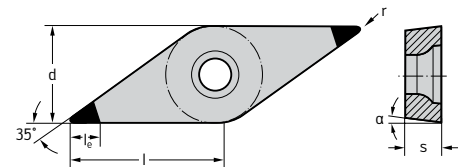
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Počet řezných hran	le mm	l mm	r mm	α	f mm	ap mm	H				
								BC	BH	BL	WBH10C	WBH20C
 TCGW110204TM-3 TCGW110208TM-3	3	3,1	11	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☺	☺	☹	☺	☹
	3	2,8	11	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺	☺	☹	☺	☹


Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832
Příklad objednávky sorty WBH10: TCGW110204TM-3 WBH10

BC = CBN Coated
BH = CBN with high CBN content
BL = CBN with low CBN content

CBN – kosočtvercové pozitivní 35° VBGW



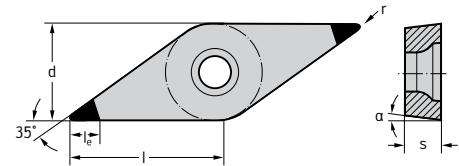
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Počet řezných hran	le mm	l mm	r mm	α	f mm	ap mm	H				
								BC	BH	BL	WBH20C	WBH30
 VBGW110304TM-2 VBGW160402TM-2 VBGW160404TM-2 VBGW160408TM-2	2	3	11,07	0,4	5°	0,05–0,20	0,1–0,5			☺	☹	
	2	3,4	16,61	0,2	5°	0,05–0,25	0,1–0,5			☺	☹	
	2	3	16,61	0,4	5°	0,05–0,20	0,1–0,5	☹	☹	☺	☹	
	2	3	16,61	0,8	5°	0,05–0,25	0,1–0,5	☹	☹	☺	☹	


Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832
Příklad objednávky sorty WBH10: VBGW110304TM-2 WBH10

BC = CBN Coated
BH = CBN with high CBN content
BL = CBN with low CBN content

CBN – kosočtvercové pozitivní 35° VCGW



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Počet řezných hran	l_e mm	l mm	r mm	α	f mm	a_p mm	H		
								WBH20C	WBH10	
	VCGW110302TS-2	2	3,4	11,07	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	BC	BL
	VCGW160404TS-2	2	3	16,61	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	☺	☹
	VCGW160408TS-2	2	3	16,61	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺	☹

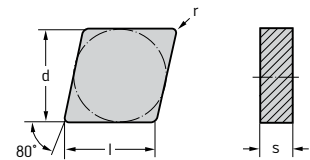
Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WBH20C: VCGW110302TS-2 WBH20C


BC = CBN Coated

BL = CBN with low CBN content

Keramika – kosočtvercové negativní 80° CNGN



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a_p mm	S			
					CR	CS		
					WWS20	WIS10	WIS30	
	CNGN120408T01020	12,9	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6	☺		
	CNGN120412T01020	12,9	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6	☺		
	CNGN120708T01020	12,9	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6	☺	☺	☹
	CNGN120712T01020	12,9	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6	☺	☺	☹
	CNGN120716T01020	12,9	1,6	0,10–0,42	0,1–3,6	☺	☺	☹

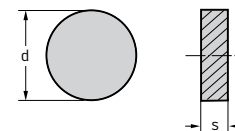
Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WWS20: CNGN120408T01020 WWS20




CR = Reinforced ceramic

CS = Uncoated ceramic SiAlON

Keramika – kruhové negativní RNGN



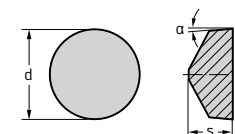
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	d mm	f mm	a _p mm	S		
				CR	CS	
				WWS20	WIS10	WIS30
 RNGN120700E	12,7	0,10–0,32	0,1–3,6	☑	☑	☑
 RNGN120700T01020	12,7	0,20–0,32	0,2–3,6	☑	☑	☑
 RNGN150700T01020	15,875	0,10–0,40	0,2–4,5	☑		







Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832
Příklad objednávky sorty WIS10: RNGN120700E WIS10

CR = Reinforced ceramic
CS = Uncoated ceramic SiAlON

Keramika – kruhové pozitivní RCGX



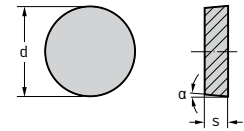
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	d mm	α	f mm	a _p mm	S		
					CR	CS	
					WWS20	WIS10	WIS30
 RCGX060600E	6,35	7°	0,10–0,15	0,1–1,8			☑
 RCGX090700E	9,525	7°	0,10–0,25	0,1–2,4		☑	☑
 RCGX120700E	12,7	7°	0,10–0,32	0,1–3,6		☑	☑
 RCGX060600T01020	6,35	7°	0,10–0,20	0,2–1,8		☑	☑
 RCGX090700T01020	9,525	7°	0,10–0,25	0,2–2,4	☑	☑	
 RCGX120700T01020	12,7	7°	0,10–0,32	0,2–3,6	☑	☑	

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832
Příklad objednávky sorty WIS30: RCGX060600E WIS30

CR = Reinforced ceramic
CS = Uncoated ceramic SiAlON

Keramika – kruhové pozitivní RPGN



Vyměnitelné břitové destičky

	Označení	d mm	α	f mm	a_p mm	S	
						WIS10	WIS30
	RPGN090300E	9,525	11°	0,10–0,20	0,1–2,4	☺	☹
	RPGN120400E	12,7	11°	0,10–0,30	0,1–3,6	☺	☹
	RPGN090300T01020	9,525	11°	0,10–0,25	0,2–2,4	☺	☹
	RPGN120400T01020	12,7	11°	0,10–0,32	0,2–3,6	☺	☹

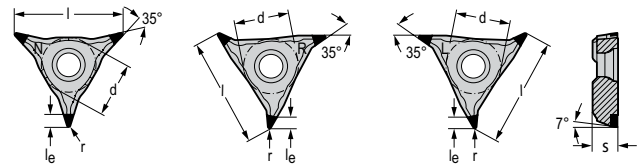
Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WIS10: RPGN090300E WIS10

CS = Uncoated ceramic SiAlON

CBN – Vyměnitelné břitové destičky pro kopírovací soustružnický systém

WL...-VC...



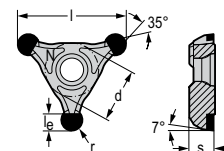
Vyměnitelné břitové destičky

	Označení	Počet řezných hran	r mm	l mm	l_e mm	f mm	a_p mm	H	
								BC	WBH20C
	WL25-VC0704NTM-3	3	0,4	25	3	0,05–0,20	0,1–0,5	☺	☹
	WL25-VC0708NTM-3	3	0,8	25	3	0,05–0,25	0,1–0,5	☺	☹
	WL25-VC0704RTM-3	3	0,4	25	3	0,05–0,20	0,1–0,5	☺	☹
	WL25-VC0708RTM-3	3	0,8	25	3	0,05–0,25	0,1–0,5	☺	☹
	WL25-VC0704LTM-3	3	0,4	25	3	0,05–0,20	0,1–0,5	☺	☹
	WL25-VC0708LTM-3	3	0,8	25	3	0,05–0,25	0,1–0,5	☺	☹


Příklad objednávky sorty WBH20C: WL25-VC0704NTM-3 WBH20C

BC = CBN Coated

CBN – Vyměnitelné břitové destičky pro kopírovací soustružnický systém WL...-RC...



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Počet řezných hran	r mm	l mm	le mm	f mm	ap mm	H
							BC
							WBH20C
 WL25-RC0420NTM-3 WL25-RC0525NTM-3	3	2	25	3,2	0,02–0,50	0,1–2,0	☺
	3	2,5	25	5	0,02–0,50	0,1–2,5	☺

Příklad objednávky sorty WBH20C: WL25-RC0420NTM-3 WBH20C

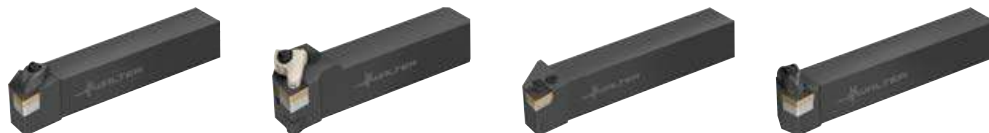
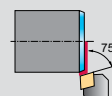
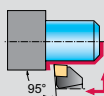
BC = CBN Coated

Držák čtyřhranného tělesa nože – negativní základní tvar

Typ



Obrábění



Označení	DCLN	DCLN...-P	PCLN	DCKN
Úhel nastavení	95°	95°	95°	75°
Upínací systém	Upínka	Upínka	Páka	Upínka
Přívod chlazení	Vnější	Přesné chlazení	Vnější	Vnější
Velikost stopky h [mm]	16–32	20–32	16–50	25–32
Velikost stopky h [Inch]	0,625–1,500	0,750–1,000		1,000–1,250
Velikost destičky l [mm]	9–19	12–16	9–25	12–16

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

DCLN

DCLN-P

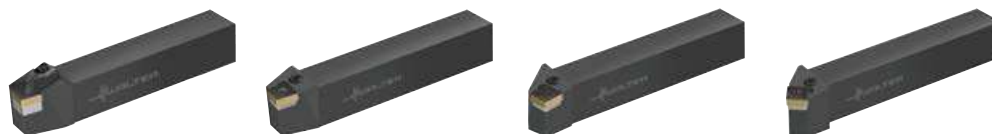
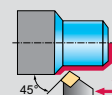
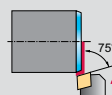
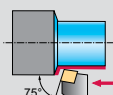
PCLN

DCKN

Typ



Obrábění



Označení	DCRN	PCBN	PCKN	PCSN
Úhel nastavení	75°	75°	75°	45°
Upínací systém	Upínka	Páka	Páka	Páka
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Velikost stopky h [mm]		25–32	25	25
Velikost stopky h [Inch]	1,000–1,250			
Velikost destičky l [mm]	12–19	12–19	12	12

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

DCRN

PCBN

PCKN

PCSN

Držák čtyřhranného tělesa nože – negativní základní tvar

Typ				
Obrábění				
Označení	DDQN	DDJN...-P	PDJN	DDNN
Úhel nastavení	107,5°	93°	93°	62,5°
Upínací systém	Upínka	Upínka	Páka	Upínka
Prívod chlazení	Vnější	Přesné chlazení	Vnější	Vnější
Velikost stopky h [mm]		20–25	16–32	20–32
Velikost stopky h [Inch]	1,000–1,250	0,750–1,000		
Velikost destičky l [mm]	15	11–15	11–15	11–15
Strana v katalogu				
QR kód				
	www.walter-tools.com/woc/DDQN	www.walter-tools.com/woc/DDJN-P	www.walter-tools.com/woc/PDJN	www.walter-tools.com/woc/DDNN

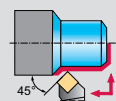
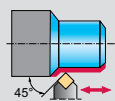
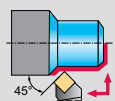
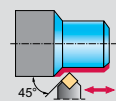
Typ				
Obrábění				
Označení	DDPN	DSBN...-P	PSBN	PSKN
Úhel nastavení	62,5°	75°	75°	75°
Upínací systém	Upínka	Upínka	Páka	Páka
Prívod chlazení	Vnější	Přesné chlazení	Vnější	Vnější
Velikost stopky h [mm]		25	20–50	20–32
Velikost stopky h [Inch]	0,750–1,250			
Velikost destičky l [mm]	15	12	12–25	12–19
Strana v katalogu				
QR kód				
	www.walter-tools.com/woc/DDPN	www.walter-tools.com/woc/DSBN-P	www.walter-tools.com/woc/PSBN	www.walter-tools.com/woc/PSKN

Držák čtyřhranného tělesa nože – negativní základní tvar

Typ



Obrábění



Označení	DSDN	DSSN...-P	PSDN	PSSN
Úhel nastavení	45°	45°	45°	45°
Upínací systém	Upínka	Upínka	Páka	Páka
Přívod chlazení	Vnější	Přesné chlazení	Vnější	Vnější
Velikost stopky h [mm]	20–32	25	12–40	16–32
Velikost stopky h [Inch]	0,625–1,500			
Velikost destičky l [mm]	9–25	12	9–25	9–19

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

DSDN

DSSN-P

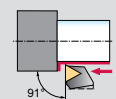
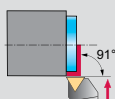
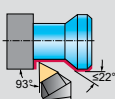
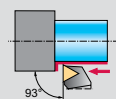
PSDN

PSSN

Typ



Obrábění



Označení	DTJN	MTJN	DTFN	DTGN...-P
Úhel nastavení	93°	93°	91°	91°
Upínací systém	Upínka	Upínka	Upínka	Upínka
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]		20–32		20–25
Velikost stopky h [Inch]	0,750–1,250		1,000	
Velikost destičky l [mm]	16–27	16–22	22	16

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

DTJN

MTJN

DTFN

DTGN-P

Držák čtyřhranného tělesa nože – negativní základní tvar

Typ				
Obrábění				



Označení	PTFN	PTGN	DVPN	DVJN...-P
Úhel nastavení	91°	91°	117,5°	93°
Upínací systém	Páka	Páka	Upínka	Upínka
Prívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]	16–32	16–40	25–32	20–25
Velikost stopky h [Inch]				0,750–1,000
Velikost destičky l [mm]	16	11–27	16	16

Strana v katalogu

QR kód				
	www.walter-tools.com/woc/PTFN	www.walter-tools.com/woc/PTGN	www.walter-tools.com/woc/DVPN	www.walter-tools.com/woc/DVJN-P

Typ		
Obrábění		



Označení	DVVN	DWLN...-P	PWLN
Úhel nastavení	72,5°	95°	95°
Upínací systém	Upínka	Upínka	Páka
Prívod chlazení	Vnější	Přesné chlazení	Vnější
Velikost stopky h [mm]	20–32	20–25	16–32
Velikost stopky h [Inch]	0,750–1,250	0,750–1,000	
Velikost destičky l [mm]	16	8	6–10

Strana v katalogu

QR kód			
	www.walter-tools.com/woc/DVVN	www.walter-tools.com/woc/DWLN-P	www.walter-tools.com/woc/PWLN

Držák čtyřhranného tělesa nože – pozitivní základní tvar

Typ		
Obrábění		

Selection

Selection



Označení	SCLC	SCLC...-S-P	SDJC	SDJC...-S-P
Úhel nastavení	95°	95°	93°	93°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	Vnější	Přesné chlazení	Vnější	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]	10–25	12–16	10–25	12–16
Velikost stopky h [Inch]	0,375–1,250		0,375–1,000	
Velikost destičky l [mm]	6–12	9	7–11	11
Strana v katalogu		A 72		A 73


www.walter-tools.com/woc/

SCLC

SCLC-S-P

SDJC

SDJC-S-P

Typ			
Obrábění			



Označení	DDJC...-P	SDNC	SRAC	SRDC
Úhel nastavení	93°	62,5°	0°	0°
Upínací systém	Upínka	Šroub	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	Přesné chlazení	Vnější	Vnější	Vnější
Velikost stopky h [mm]	20–25	10–25		12–32
Velikost stopky h [Inch]			1,000–1,250	0,500–1,250
Velikost destičky l [mm]	11	7–11	6–12	6–16
Strana v katalogu				


www.walter-tools.com/woc/

DDJC-P

SDNC

SRAC

SRDC

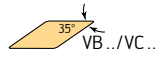
Držák čtyřhranného tělesa nože – pozitivní základní tvar

Typ				
Obrábění				
Označení	SRGC	PRDC	PRGC	SSDCN
Úhel nastavení	0°	0°	0°	45°
Upínací systém	Šroub	Páka	Páka	Šroub
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Velikost stopky h [mm]		20–50	20–40	12–25
Velikost stopky h [Inch]	1,000			0,375–0,750
Velikost destičky l [mm]	12	10–32	10–25	6–12
Strana v katalogu				
QR kód				
	www.walter-tools.com/woc/			

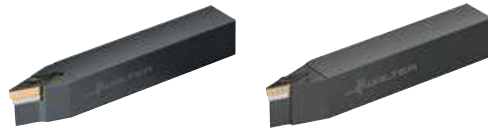
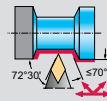
Typ				
Obrábění				
Označení	PVHB	SVJB	SVJB...-S-P	DVJB...-P
Úhel nastavení	107,5°	93°	93°	93°
Upínací systém	Páka	Šroub	Šroub	Upínka
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Přesné chlazení	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]	16–32	12–32	12–16	20–25
Velikost stopky h [Inch]		0,500–1,000		
Velikost destičky l [mm]	11–16	11–16	11	16
Strana v katalogu			A 74	
QR kód				
	www.walter-tools.com/woc/			

Držák čtyřhranného tělesa nože – pozitivní základní tvar

Typ



Obrábění



Označení	SVVB	PVVB
Úhel nastavení	72,5°	72,5°
Upínací systém	Šroub	Páka
Přívod chlazení	Vnější	Vnější
Velikost stopky h [mm]	12–32	20–32
Velikost stopky h [Inch]	0,750–1,000	
Velikost destičky l [mm]	11–16	11–16

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

SVVB

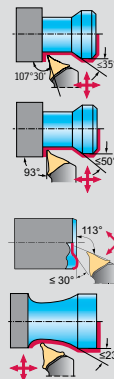
PVVB

Stopkový nástroj – systém pro kopírovací soustružení WL

Typ



Obrábění



Selection

Selection



Označení	W1011	W1011...-P	W1011...-S-P
Úhel nastavení	107,5°	107,5°	107,5°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	Vnější	Přesné chlazení	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]	16–25	16–32	12–16
Velikost stopky h [Inch]		0,750–1,000	
Velikost destičky l [mm]	25	17–25	17
Strana v katalogu		A 76	A 80

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

W1011

W1011-P

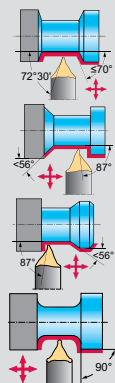
W1011-S-P

Stopkový nástroj – systém pro kopírovací soustružení WL

Typ



Obrábění



Selection





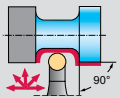
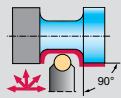
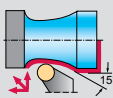
Označení	W1010...-P
Úhel nastavení	
Upínací systém	Šroub
Přívod chlazení	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]	16–25
Velikost stopky h [Inch]	0,750–1,000
Velikost destičky l [mm]	17–25
Strana v katalogu	A 78

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

W1010-P

Držák čtyřhranného tělesa nože – keramické VBD

Typ	 RC../RP..	 RN..	
Obrábění			



Označení	CRDC	CRDN	CRSN	CRSN...-P
Úhel nastavení	0°	0°	0°	0°
Upínací systém	Upínka	Upínka	Upínka	Upínka
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]	32	25–32	25–32	25
Velikost stopky h [Inch]				
Velikost destičky l [mm]	9–12	12	12–15	12

Strana v katalogu



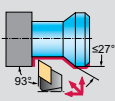
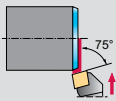
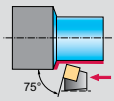
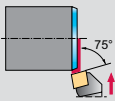








QR kód					
	www.walter-tools.com/woc/	CRDC	CRDN	CRSN	CRSN-P



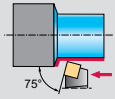
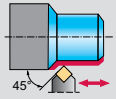
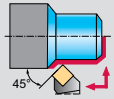
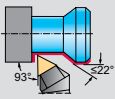








Držák Walter Capto™ – negativní základní tvar

Typ				
Obrábění				
Označení	C...-DCLN	C...-DCLN...-P	C...-PCLN	C...-DDHN...-P
Úhel nastavení	95°	95°	95°	107,5°
Upínací systém	Upínka	Upínka	Páka	Upínka
Přívod chlazení	Vnitřní	Přesné chlazení	Vnitřní	Přesné chlazení
Velikost Walter Capto™	C4–C8	C4–C8	C3–C8	C6
Velikost destičky I [mm]	12–19	12–16	12–25	15
Strana v katalogu				
QR kód				
	www.walter-tools.com/woc/C-DCLN	www.walter-tools.com/woc/C-DCLN-P	www.walter-tools.com/woc/C-PCLN	www.walter-tools.com/woc/C-DDHN-P

Typ				
Obrábění				
Označení	C...-DDJN	C...-DDUN	C...-DDJN...-P	C...-DDUN...-P
Úhel nastavení	93°	93°	93°	93°
Upínací systém	Upínka	Upínka	Upínka	Upínka
Přívod chlazení	Vnitřní	Vnitřní	Přesné chlazení	Přesné chlazení
Velikost Walter Capto™	C4–C8	C4–C8	C4–C8	C6
Velikost destičky I [mm]	11–15	15	11–15	15
Strana v katalogu				
QR kód				
	www.walter-tools.com/woc/C-DDJN	www.walter-tools.com/woc/C-DDUN	www.walter-tools.com/woc/C-DDJN-P	www.walter-tools.com/woc/C-DDUN-P

Držák Walter Capto™ – negativní základní tvar

Typ				
Obrábění				
				
Označení	C...-PDJN	C...-DSKN	C...-DSRN	C...-PSKN
Úhel nastavení	93°	75°	75°	75°
Upínací systém	Páka	Upínka	Upínka	Páka
Přívod chlazení	Vnitřní	Vnitřní	Vnitřní	Vnitřní
Velikost Walter Capto™	C3–C6	C4–C8	C4–C8	C6–C8
Velikost destičky l [mm]	11–15	12–19	12–25	15–19
Strana v katalogu				
QR kód				
	www.walter-tools.com/woc/C-PDJN	www.walter-tools.com/woc/C-DSKN	www.walter-tools.com/woc/C-DSRN	www.walter-tools.com/woc/C-PSKN

Typ				
Obrábění				
				
Označení	C...-PSRN	C...-DSDN	C...-DSSN	C...-MTJN
Úhel nastavení	75°	45°	45°	93°
Upínací systém	Páka	Upínka	Upínka	Upínka
Přívod chlazení	Vnitřní	Vnitřní	Vnitřní	Vnitřní
Velikost Walter Capto™	C6–C8	C4–C8	C4–C6	C4–C6
Velikost destičky l [mm]	19–25	12–25	12–19	16–22
Strana v katalogu				
QR kód				
	www.walter-tools.com/woc/C-PSRN	www.walter-tools.com/woc/C-DSDN	www.walter-tools.com/woc/C-DSSN	www.walter-tools.com/woc/C-MTJN

Držák Walter Capto™ – negativní základní tvar

Typ			
Obrábění			



Označení	C...-DTGN...-P	C...-DVJN	C...-DVJN...-P	C...-DWLN
Úhel nastavení	91°	93°	93°	95°
Upínací systém	Upínka	Upínka	Upínka	Upínka
Přívod chlazení	Přesné chlazení	Vnitřní	Přesné chlazení	Vnitřní
Velikost Walter Capto™	C4	C4–C8	C4–C6	C4–C6
Velikost destičky l [mm]	16	16	16	6–10

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

C-DTGN-P

C-DVJN

C-DVJN-P

C-DWLN

Typ	
Obrábění	



Označení	C...-DWLN...-P	C...-PWLN
Úhel nastavení	95°	95°
Upínací systém	Upínka	Páka
Přívod chlazení	Přesné chlazení	Vnitřní
Velikost Walter Capto™	C4–C6	C3–C6
Velikost destičky l [mm]	8	6–10

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

C-DWLN-P

C-PWLN

Držák Walter Capto™ – pozitivní základní tvar

Typ				
Obrábění				
Označení	C...-SCLC	C...-SDJC	C...-DDJC...-P	C...-SDNC
Úhel nastavení	95°	93°	93°	62,5°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Upínka	Šroub
Přívod chlazení	Vnitřní	Vnitřní	Přesné chlazení	Vnitřní
Velikost Walter Capto™	C3–C6	C3–C6	C4–C5	C3–C5
Velikost destičky l [mm]	9–12	7–11	11	11
Strana v katalogu				
QR kód				
	www.walter-tools.com/woc/C-SCLC	www.walter-tools.com/woc/C-SDJC	www.walter-tools.com/woc/C-DDJC-P	www.walter-tools.com/woc/C-SDNC

Typ				
Obrábění				
Označení	C...-SRDC	C...-SRSC	C...-PRDC	C...-PRSC
Úhel nastavení	0°	0°	0°	0°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Páka	Páka
Přívod chlazení	Vnitřní	Vnitřní	Vnitřní	Vnitřní
Velikost Walter Capto™	C3–C6	C4–C6	C5–C6	C5–C8
Velikost destičky l [mm]	6–16	6–16	16–25	16–25
Strana v katalogu				
QR kód				
	www.walter-tools.com/woc/C-SRDC	www.walter-tools.com/woc/C-SRSC	www.walter-tools.com/woc/C-PRDC	www.walter-tools.com/woc/C-PRSC

Držák Walter Capto™ – pozitivní základní tvar

Typ		
Obrábění		



Označení	C...-STGC	C...-SVHB	C...-SVJB	C...-DVJB...-P
Úhel nastavení	91°	107,5°	93°	93°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Šroub	Upínka
Přívod chlazení	Vnitřní	Vnitřní	Vnitřní	Přesné chlazení
Velikost Walter Capto™	C4–C5	C3–C6	C3–C6	C4–C8

Velikost destičky l [mm]	11–16	11–16	11–16	16
--------------------------	-------	-------	-------	----

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

C-STGC

C-SVHB

C-SVJB

C-DVJB-P

Typ	
Obrábění	



Označení	C...-SVVB
Úhel nastavení	72,5°
Upínací systém	Šroub
Přívod chlazení	Vnitřní
Velikost Walter Capto™	C3–C6

Velikost destičky l [mm]	11–16
--------------------------	-------

Strana v katalogu

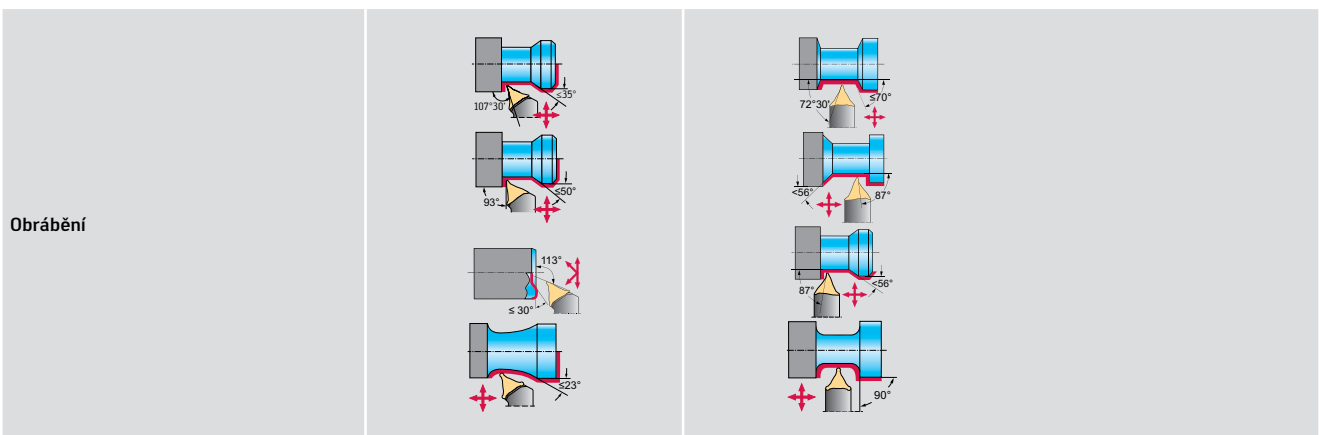
QR kód


www.walter-tools.com/woc/

C-SVVB

Walter Capto™ – systém pro kopírovací soustružení WL

Typ



Selection



Označení	W1011-C...-P	W1010-C...-P
Úhel nastavení	107,5°	72,5°
Upínací systém	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	Přesné chlazení	Přesné chlazení
Velikost Walter Capto™	C4-C6	C4-C6
Velikost destičky l [mm]	25	25
Strana v katalogu		A 82

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

W1011-C-P

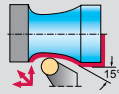
W1010-C-P

Držák čtyřhranného tělesa nože – keramické VBD

Typ



Obrábění



Označení

C...-CRSN...-P

Úhel nastavení

0°

Upínací systém

Upínka

Přívod chlazení

Přesné chlazení

Velikost Walter Capto™

C6

Velikost destičky l [mm]

12

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

C-CRSN-P

Držák Walter Capto™ – soustružnická a frézovací centra

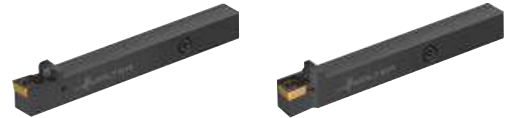
Typ				
Obrábění				
Označení	C...-SCMC	C...-DCMN	C...-DDMN	C...-SRDC
Úhel nastavení	95°	95°	93°	0°
Upínací systém	Šroub	Upínka	Upínka	Šroub
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální	Vnitřní
Velikost Walter Capto™	C6	C5–C8	C5–C8	C6
Velikost destičky l [mm]	12	12–16	15	10–16
Strana v katalogu				
QR kód				
	www.walter-tools.com/woc/C-SCMC	www.walter-tools.com/woc/C-DCMN	www.walter-tools.com/woc/C-DDMN	www.walter-tools.com/woc/C-SRDC

Typ		
Obrábění		
Označení	C...-SVMB	C...-DVMN
Úhel nastavení	95°	95°
Upínací systém	Šroub	Upínka
Přívod chlazení	axiální	axiální
Velikost Walter Capto™	C5–C6	C8
Velikost destičky l [mm]	16	16
Strana v katalogu		
QR kód		
	www.walter-tools.com/woc/C-SVMB	www.walter-tools.com/woc/C-DVMN

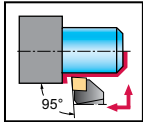
Držák – šroubové upínání

SCLC...-S-P

Walter Turn



– Přesné chlazení
– For Swiss Machining



Nástroj

	Označení		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Typ
	SCLCR1212J09-S-P		9	12	12	110	18	0°	0°	M8X1	CC .. 09T3 ..
	SCLCR1616X09-S-P		9	16	16	120	18	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 ..
	SCLCL1212J09-S-P		9	12	12	110	18	0°	0°	M8X1	CC .. 09T3 ..
	SCLCL1616X09-S-P		9	16	16	120	18	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 ..

Square shank

OrderpageText_MasterInsertFootnotev _x_CC .. 09T308 | Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | Doporučený maximální tlak chlazení činí 150 barů (2 175 psi) | Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com

Vestavné části

	Typ h = h ₁ [mm]	CC .. 09T3 .. 12	CC .. 09T3 .. 16
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Závitový kolík G 1/8		FS2258 (SW 2)
	Závitový kolík M8X1	FS2587 (SW 4)	
	Praporkový klíč	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Příslušenství

	Typ h = h ₁ [mm]	CC .. 09T3 .. 12	CC .. 09T3 .. 16
	Úhlová přípojka M8x1	FS2596	
	Připojovací prvek M8x1	FS2597	
	Měděné těsnění	FS2598	

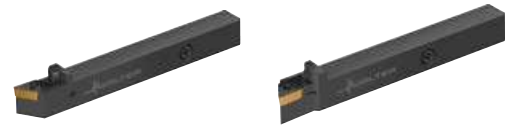
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

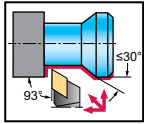
Držák – šroubové upínání

SDJC...-S-P

Walter Turn



– Přesné chlazení
– For Swiss Machining



Nástroj

	Označení		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Typ
	SDJCR1212J11-S-P		11	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	DC .. 11T3 ..
	SDJCR1616X11-S-P		11	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	
	SDJCL1212J11-S-P		11	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	DC .. 11T3 ..
	SDJCL1616X11-S-P		11	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	

Square shank

OrderpageText_MasterInsertFootnotev _x_DC .. 11T308 | Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | Doporučený maximální tlak chlazení činí 150 barů (2 175 psi) | Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com

Vestavné části

	Typ h = h ₁ [mm]	DC .. 11T3 .. 12	DC .. 11T3 .. 16
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Závitový kolík G 1/8		FS2258 (SW 2)
	Závitový kolík M8X1	FS2587 (SW 4)	
	Praporkový klíč	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Příslušenství

	Typ h = h ₁ [mm]	DC .. 11T3 .. 12	DC .. 11T3 .. 16
	Úhlová přípojka M8x1	FS2596	
	Připojovací prvek M8x1	FS2597	
	Měděné těsnění	FS2598	

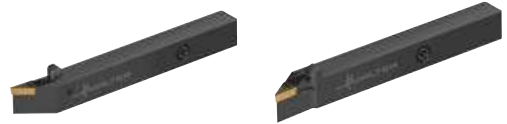
**WALTER
SELECT**

● ● hlavní použití ● další použití
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

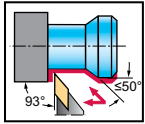
Držák – šroubové upínání

SVJB...-S-P

Walter Turn



– Přesné chlazení
– For Swiss Machining



Nástroj

	Označení	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Typ
	SVJBR1212J11-S-P	11	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	VB .. 1103 ..
	SVJBR1616X11-S-P	11	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	
	SVJBL1212J11-S-P	11	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	VB .. 1103 ..
	SVJBL1616X11-S-P	11	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	

Square shank

OrderpageText_MasterInsertFootnotev _x_VB .. 110304 | Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | Doporučený maximální tlak chlazení činí 150 barů (2 175 psi) | Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com

Vestavné části

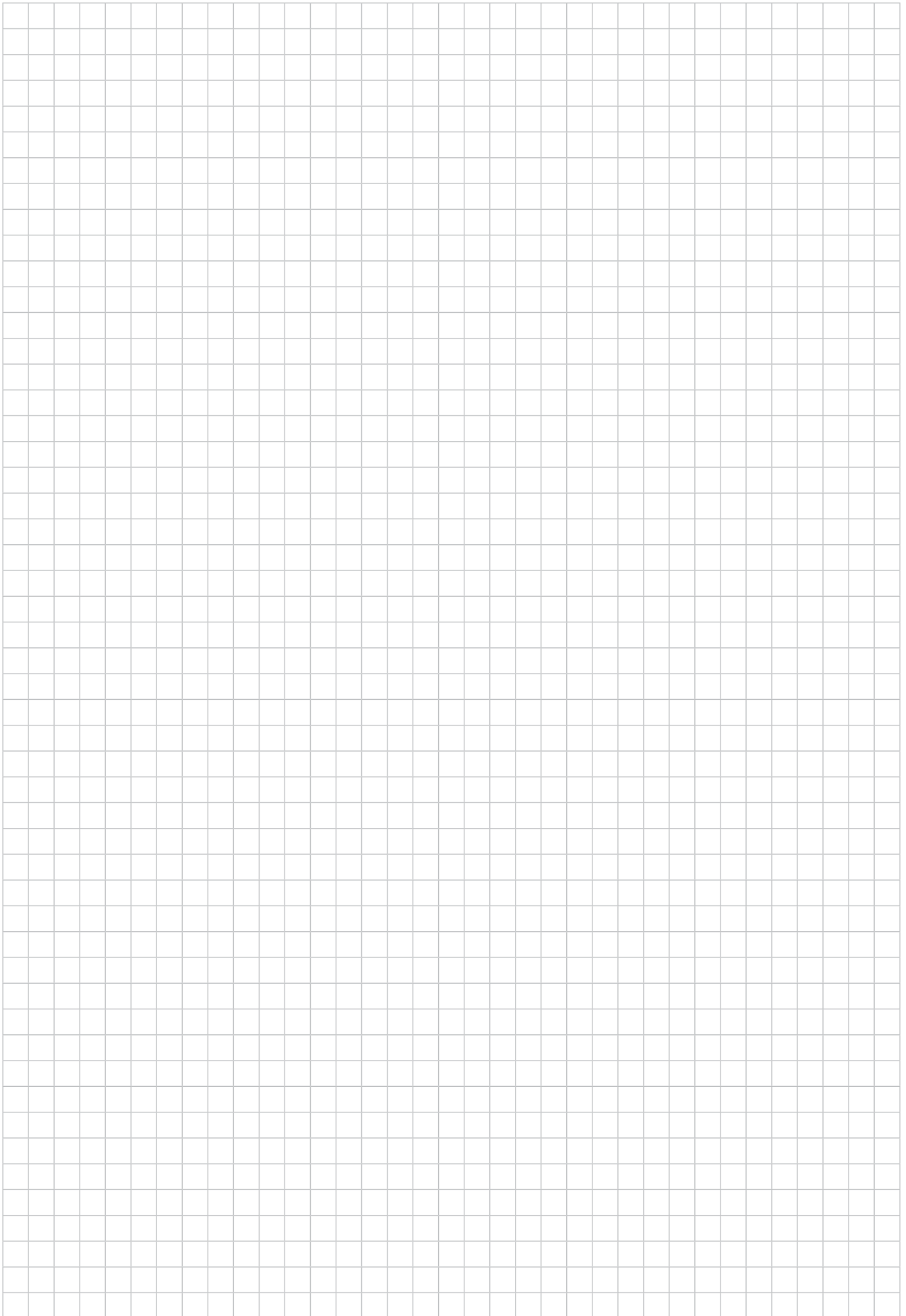
	Typ h = h ₁ [mm]	VB .. 1103 .. 12	VB .. 1103 .. 16
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm
	Závitový kolík G 1/8		FS2258 (SW 2)
	Závitový kolík M8X1	FS2587 (SW 4)	
	Praporkový klíč	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)

Příslušenství

	Typ h = h ₁ [mm]	VB .. 1103 .. 12	VB .. 1103 .. 16
	Úhlová přípojka M8x1	FS2596	
	Připojovací prvek M8x1	FS2597	
	Měděné těsnění	FS2598	

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění



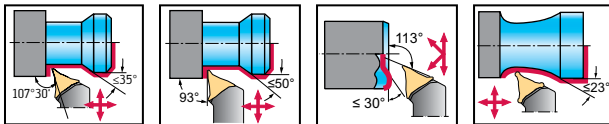
Stopkový nástroj – kopírovací soustružnický systém

W1011...-P

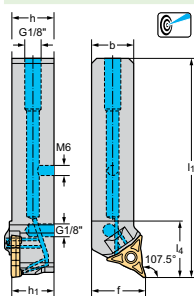
Walter Turn



– Přesné chlazení



Nástroj



Square shank

Označení		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Typ
★ W1011-2020R-WL17-P		17	20	25	125	25	0°	0°	WL17..
★ W1011-1616R-WL25-P		25	16	20	115	30	0°	0°	WL25..
W1011-2020R-WL25-P		25	20	25	115	33,5	0°	0°	
W1011-2525R-WL25-P		25	25	32	130	33,5	0°	0°	
★ W1011-3225R-WL25-P		25	32	32	140	36,5	0°	0°	
★ W1011-2020L-WL17-P		17	20	25	125	25	0°	0°	WL17..
★ W1011-1616L-WL25-P		25	16	20	115	30	0°	0°	WL25..
W1011-2020L-WL25-P		25	20	25	115	33,5	0°	0°	
W1011-2525L-WL25-P		25	25	32	130	33,5	0°	0°	
★ W1011-3225L-WL25-P		25	32	32	140	36,5	0°	0°	

OrderpageText_MasterInsertFootnotew_x_WL25-VC0708N-MM4 / WL17-VC050804N-FM4

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení.

Připojovací sada pro přívod chlazení se závitem G 1/8" – viz Vestavné části a příslušenství

Doporučený maximální tlak chlazení činí 150 barů (2 175 psi)

Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	Typ	WL17..	WL25..
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Závitový kolík G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Závitový kolík M6	FS2288 (SW 3)	
	Praporkový klíč	FS1466 (T9IP)	FS1464 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P						M			K			S			H BC		
					HC						HC			HC			HC					
					WKPD1G	VMPP20S	WPP110G	WPP110S	WPP20G	WPP20S	VMPP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKPD1G	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WSM10S		WSM20S	WSM30S
WL25-RC0420N-MU6	2	7.2	0.12-0.40	0.5-2.0																		
WL25-RC0420NTM-3	2	3.2	0.02-0.50	0.1-2.0																		
WL25-RC0525N-MU6	2.5	6.9	0.12-0.45	0.5-2.5																		
WL25-RC0525NTM-3	2.5	5	0.02-0.50	0.1-2.5																		
WL25-VC0702L-FM4	0.2	5.5	0.04-0.15	0.1-2.0																		
WL25-VC0704L-FM4	0.4	6.2	0.05-0.20	0.1-2.0																		
WL25-VC0704L-FP4	0.4	6.2	0.05-0.20	0.1-2.0																		
WL25-VC0704L-MM4	0.4	6.2	0.08-0.25	0.4-2.5																		
WL25-VC0704L-MP4	0.4	6.2	0.08-0.25	0.4-2.5																		
WL25-VC0704LTM-3	0.4	3	0.05-0.20	0.1-0.5																		
WL25-VC0708L-FM4	0.8	6.6	0.08-0.25	0.2-2.0																		
WL25-VC0708L-FP4	0.8	6.6	0.08-0.25	0.2-2.0																		
WL25-VC0708L-MM4	0.8	6.6	0.12-0.32	0.5-2.5																		
WL25-VC0708L-MP4	0.8	6.6	0.12-0.32	0.5-2.5																		
WL25-VC0708LTM-3	0.8	3	0.05-0.25	0.1-0.5																		
WL17-VC0502L-FM4	0.2	4.3	0.04-0.15	0.1-1.2																		
WL17-VC0504L-FM4	0.4	4.6	0.05-0.20	0.1-1.8																		
WL17-VC0508L-FM4	0.4	5	0.08-0.25	0.2-1.8																		
WL25-VC0702N-FM4	0.2	6	0.04-0.15	0.1-2.0																		
WL25-VC0704N-FM4	0.4	6.3	0.05-0.20	0.1-2.0																		
WL25-VC0704N-FP4	0.4	6.3	0.05-0.20	0.1-2.0																		
WL25-VC0704N-MM4	0.4	6.3	0.08-0.25	0.4-2.5																		
WL25-VC0704N-MP4	0.4	6.3	0.08-0.25	0.4-2.5																		
WL25-VC0704NTM-3	0.4	3	0.05-0.20	0.1-0.5																		
WL25-VC0708N-FM4	0.8	7.1	0.08-0.25	0.2-2.0																		
WL25-VC0708N-FP4	0.8	7.1	0.08-0.25	0.2-2.0																		
WL25-VC0708N-MM4	0.8	7.1	0.12-0.32	0.5-2.5																		
WL25-VC0708N-MP4	0.8	7.1	0.12-0.32	0.5-2.5																		
WL25-VC0708NTM-3	0.8	3	0.05-0.25	0.1-0.5																		
WL25-VC0712N-MM4	1.2	7.4	0.12-0.35	0.5-2.5																		
WL25-VC0712N-MP4	1.2	7.4	0.12-0.35	0.5-2.5																		
WL25-VC0716N-MM4	1.6	8.7	0.12-0.40	0.5-2.5																		
WL25-VC0716N-MP4	1.6	8.7	0.12-0.40	0.5-2.5																		
WL17-VC0502N-FM4	0.2	4.6	0.04-0.15	0.1-1.2																		
WL17-VC0504N-FM4	0.4	5	0.05-0.20	0.1-1.8																		
WL17-VC0504N-FP4	0.4	5	0.05-0.20	0.1-1.8																		
WL17-VC0504N-MM4	0.4	5	0.08-0.25	0.4-2.0																		
WL17-VC0504N-MP4	0.4	5	0.05-0.20	0.1-1.8																		
WL17-VC0508N-FM4	0.8	5.7	0.08-0.25	0.2-1.8																		
WL17-VC0508N-FP4	0.8	5.7	0.08-0.25	0.2-1.8																		
WL17-VC0508N-MM4	0.8	5.7	0.12-0.30	0.5-2.0																		
WL17-VC0508N-MP4	0.8	5.7	0.12-0.30	0.5-2.0																		

HC = Coated carbide
BC = Coated CBN

WALTER SELECT Stabilita nářadí, obrobní a upnutí → velmi dobrá = ☺ → dobrá = ☹ → nepříliš uspokojivá = ☹

☺ ☹ ☹ / * = Novinka v sortimentu

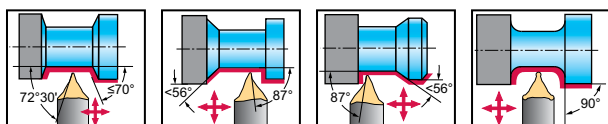
Stopkový nástroj – kopírovací soustružnický systém

W1010...-P

Walter Turn



– Přesné chlazení



Nástroj

Označení		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Typ
★ W1010-1616N-WL17-P		17	16	8	120	22	0°	0°	WL17..
W1010-2020N-WL25-P		25	20	10	115	33,5	0°	0°	WL25..
W1010-2525N-WL25-P		25	25	13	130	33,5	0°	0°	

Square shank

OrderpageText_MasterInsertFootnotev_x_WL17-VC050804N-FM4 / WL25-VC0708N-MM4

Doporučený maximální tlak chlazení činí 150 barů (2 175 psi)

Připojovací sada pro přívod chlazení se závitem G 1/8" – viz Vestavné části a příslušenství

Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části		WL17..	WL25..
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Závitový kolík G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Závitový kolík M6		FS2288 (SW 3)
	Praporkový klíč	FS1466 (T9IP)	FS1464 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P						M			K			S			H
					HC						HC			HC			HC			BC
					WKPD1G	WMPP20S	WPP10G	WPP10S	WPP20G	WPP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKPD1G	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WBH20C	
WL17-VC0502L-FM4	0,2	4,3	0,04-0,15	0,1-1,2								☹	☹			☹	☹			
WL17-VC0504L-FM4	0,4	4,6	0,05-0,20	0,1-1,8								☹	☹			☹	☹			
WL17-VC0508L-FM4	0,4	5	0,08-0,25	0,2-1,8								☹	☹			☹	☹			
WL25-VC0702L-FM4	0,2	5,5	0,04-0,15	0,1-2,0								☹	☹			☹	☹			
WL25-VC0704L-FM4	0,4	6,2	0,05-0,20	0,1-2,0								☹	☹			☹	☹			
WL25-VC0704L-FP4	0,4	6,2	0,05-0,20	0,1-2,0	☹		☹		☹						☹					
WL25-VC0704L-MM4	0,4	6,2	0,08-0,25	0,4-2,5		☹											☹			
WL25-VC0704L-MP4	0,4	6,2	0,08-0,25	0,4-2,5			☹		☹											
WL25-VC0704LTM-3	0,4	3	0,05-0,20	0,1-0,5															☹	
WL25-VC0708L-FM4	0,8	6,6	0,08-0,25	0,2-2,0								☹	☹			☹	☹			
WL25-VC0708L-FP4	0,8	6,6	0,08-0,25	0,2-2,0	☹		☹		☹						☹					
WL25-VC0708L-MM4	0,8	6,6	0,12-0,32	0,5-2,5		☹						☹	☹							
WL25-VC0708L-MP4	0,8	6,6	0,12-0,32	0,5-2,5			☹	☹	☹											
WL25-VC0708LTM-3	0,8	3	0,05-0,25	0,1-0,5															☹	
WL17-VC0502N-FM4	0,2	4,6	0,04-0,15	0,1-1,2								☹	☹			☹	☹			
WL17-VC0504N-FM4	0,4	5	0,05-0,20	0,1-1,8								☹	☹			☹	☹			
WL17-VC0504N-FP4	0,4	5	0,05-0,20	0,1-1,8								☹	☹			☹	☹			
WL17-VC0504N-MM4	0,4	5	0,08-0,25	0,4-2,0		☹						☹	☹			☹	☹			
WL17-VC0504N-MP4	0,4	5	0,05-0,20	0,1-1,8								☹	☹			☹	☹			
WL17-VC0508N-FM4	0,8	5,7	0,08-0,25	0,2-1,8								☹	☹			☹	☹			
WL17-VC0508N-FP4	0,8	5,7	0,08-0,25	0,2-1,8								☹	☹			☹	☹			
WL17-VC0508N-MM4	0,8	5,7	0,12-0,30	0,5-2,0		☹						☹	☹			☹	☹			
WL17-VC0508N-MP4	0,8	5,7	0,12-0,30	0,5-2,0								☹	☹			☹	☹			
WL25-VC0702N-FM4	0,2	6	0,04-0,15	0,1-2,0								☹	☹			☹	☹			
WL25-VC0704N-FM4	0,4	6,3	0,05-0,20	0,1-2,0								☹	☹			☹	☹			
WL25-VC0704N-FP4	0,4	6,3	0,05-0,20	0,1-2,0	☹		☹		☹						☹					
WL25-VC0704N-MM4	0,4	6,3	0,08-0,25	0,4-2,5		☹						☹	☹			☹	☹			
WL25-VC0704N-MP4	0,4	6,3	0,08-0,25	0,4-2,5			☹		☹											
WL25-VC0704NTM-3	0,4	3	0,05-0,20	0,1-0,5															☹	
WL25-VC0708N-FM4	0,8	7,1	0,08-0,25	0,2-2,0								☹	☹			☹	☹			
WL25-VC0708N-FP4	0,8	7,1	0,08-0,25	0,2-2,0	☹		☹		☹						☹					
WL25-VC0708N-MM4	0,8	7,1	0,12-0,32	0,5-2,5		☹						☹	☹			☹	☹			
WL25-VC0708N-MP4	0,8	7,1	0,12-0,32	0,5-2,5			☹	☹	☹											
WL25-VC0708NTM-3	0,8	3	0,05-0,25	0,1-0,5															☹	
WL25-VC0712N-MM4	1,2	7,4	0,12-0,35	0,5-2,5								☹	☹			☹	☹			
WL25-VC0712N-MP4	1,2	7,4	0,12-0,35	0,5-2,5								☹	☹			☹	☹			
WL25-VC0716N-MM4	1,6	8,7	0,12-0,40	0,5-2,5								☹	☹			☹	☹			
WL25-VC0716N-MP4	1,6	8,7	0,12-0,40	0,5-2,5								☹	☹			☹	☹			

HC = Coated carbide
BC = Coated CBN

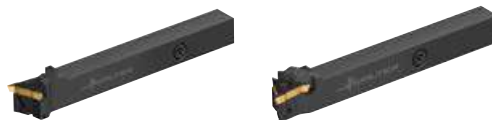
WALTER SELECT Stabilita nářadí, obrobní a upnutí → velmi dobrá = ☺ → dobrá = ☹ → nepříliš uspokojivá = ☹

☺ ☹ ☹ / * = Novinka v sortimentu

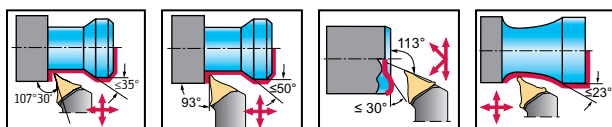
Stopkový nástroj – kopírovací soustružnický systém

W1011...-S-P mm

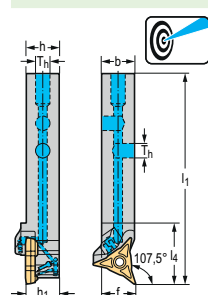
Walter Turn



- Přesné chlazení
- For Swiss Machining



Nástroj



Označení		h = h ₁ mm	b mm	f mm	h ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Typ
★ W1011-1212R-WL17-S-P		17	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	WL17..
★ W1011-1616R-WL17-S-P		17	16	16	110	22	0°	0°	G1/8"	WL17..
★ W1011-1212L-WL17-S-P		17	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	WL17..
★ W1011-1616L-WL17-S-P		17	16	16	110	22	0°	0°	G1/8"	WL17..

Square shank

OrderpageText_MasterInsertFootnotew_x_WL17-VC050804R-FM4

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení.

Doporučený maximální tlak chlazení činí 150 barů (2 175 psi)

Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	Typ	WL17..
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Závitový kolík M8X1	FS2587 (SW 4)
	Praporkový klíč	FS1466 (T9IP)

Příslušenství

	Typ	WL17..
	Úhlová přípojka M8x1	FS2596
	Připojovací prvek M8x1	FS2597
	Měděné těsnění	FS2598

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	l _b mm	f mm	a _p mm	P		M			S	
					HC		HC		HC		
					WNM20S	WPP20G	WNM20S	WSM10S	WSM20S	WSM10S	WSM20S
	WL17-VC0502L-FM4	0,2	4,3	0,04–0,15	0,1–1,2						
	WL17-VC0504L-FM4	0,4	4,6	0,05–0,20	0,1–1,8						
	WL17-VC0508L-FM4	0,4	5	0,08–0,25	0,2–1,8						
	WL17-VC0502N-FM4	0,2	4,6	0,04–0,15	0,1–1,2						
	WL17-VC0504N-FM4	0,4	5	0,05–0,20	0,1–1,8						
	WL17-VC0504N-FP4	0,4	5	0,05–0,20	0,1–1,8						
	WL17-VC0504N-MM4	0,4	5	0,08–0,25	0,4–2,0						
	WL17-VC0504N-MP4	0,4	5	0,05–0,20	0,1–1,8						
	WL17-VC0508N-FM4	0,8	5,7	0,08–0,25	0,2–1,8						
	WL17-VC0508N-FP4	0,8	5,7	0,08–0,25	0,2–1,8						
	WL17-VC0508N-MM4	0,8	5,7	0,12–0,30	0,5–2,0						
	WL17-VC0508N-MP4	0,8	5,7	0,12–0,30	0,5–2,0						
	WL17-VC0502R-FM4	0,2	4,3	0,04–0,15	0,1–1,2						
	WL17-VC0504R-FM4	0,4	4,6	0,05–0,20	0,1–1,8						
WL17-VC0508R-FM4	0,4	5	0,08–0,25	0,2–1,8							

HC = Coated carbide

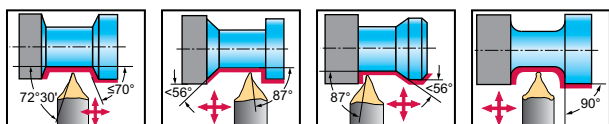
Držák – kopírovací soustružnický systém

W1010-C...-P

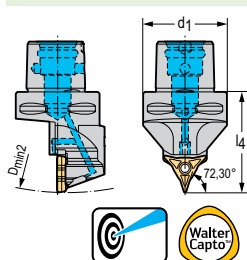
Walter Turn



– Přesné chlazení
– TM



Nástroj



Označení

 d_1

f

mm

 l_4

mm

 D_{min}

mm

 D_{min2}

mm

 γ λ_s

Typ

★ W1010-C4N-WL25-P

25

C4

0

50

200

0°

0°

WL25..

★ W1010-C5N-WL25-P

25

C5

0

60

200

0°

0°

★ W1010-C6N-WL25-P

25

C6

0

65

200

0°

0°

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

OrderpageText_MasterInsertFootnotev_x_WL25-VC0708N-MM4

Doporučený maximální tlak chlazení činí 150 barů (2 175 psi)

Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	Typ Upínací šroub pro VBD Tightening torque	WL25.. FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Praporkový klíč	FS1464 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P			M			K			S			H BC
					HC						HC			HC			
					WKP01G	WMP20S	WPP10G	WPP10S	WPP20G	WPP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WSM10S	WSM20S	
WL25-RC0420N-MU6	2	7,2	0,12-0,40	0,5-2,0													
WL25-RC0420NTM-3	2	3,2	0,02-0,50	0,1-2,0													
WL25-RC0525N-MU6	2,5	6,9	0,12-0,45	0,5-2,5													
WL25-RC0525NTM-3	2,5	5	0,02-0,50	0,1-2,5													
WL25-VC0702L-FM4	0,2	5,5	0,04-0,15	0,1-2,0													
WL25-VC0704L-FM4	0,4	6,2	0,05-0,20	0,1-2,0													
WL25-VC0704L-FP4	0,4	6,2	0,05-0,20	0,1-2,0													
WL25-VC0704L-MM4	0,4	6,2	0,08-0,25	0,4-2,5													
WL25-VC0704L-MP4	0,4	6,2	0,08-0,25	0,4-2,5													
WL25-VC0704LTM-3	0,4	3	0,05-0,20	0,1-0,5													
WL25-VC0708L-FM4	0,8	6,6	0,08-0,25	0,2-2,0													
WL25-VC0708L-FP4	0,8	6,6	0,08-0,25	0,2-2,0													
WL25-VC0708L-MM4	0,8	6,6	0,12-0,32	0,5-2,5													
WL25-VC0708L-MP4	0,8	6,6	0,12-0,32	0,5-2,5													
WL25-VC0708LTM-3	0,8	3	0,05-0,25	0,1-0,5													
WL25-VC0702N-FM4	0,2	6	0,04-0,15	0,1-2,0													
WL25-VC0704N-FM4	0,4	6,3	0,05-0,20	0,1-2,0													
WL25-VC0704N-FP4	0,4	6,3	0,05-0,20	0,1-2,0													
WL25-VC0704N-MM4	0,4	6,3	0,08-0,25	0,4-2,5													
WL25-VC0704N-MP4	0,4	6,3	0,08-0,25	0,4-2,5													
WL25-VC0704NTM-3	0,4	3	0,05-0,20	0,1-0,5													
WL25-VC0708N-FM4	0,8	7,1	0,08-0,25	0,2-2,0													
WL25-VC0708N-FP4	0,8	7,1	0,08-0,25	0,2-2,0													
WL25-VC0708N-MM4	0,8	7,1	0,12-0,32	0,5-2,5													
WL25-VC0708N-MP4	0,8	7,1	0,12-0,32	0,5-2,5													
WL25-VC0708NTM-3	0,8	3	0,05-0,25	0,1-0,5													
WL25-VC0712N-MM4	1,2	7,4	0,12-0,35	0,5-2,5													
WL25-VC0712N-MP4	1,2	7,4	0,12-0,35	0,5-2,5													
WL25-VC0716N-MM4	1,6	8,7	0,12-0,40	0,5-2,5													
WL25-VC0716N-MP4	1,6	8,7	0,12-0,40	0,5-2,5													
WL25-VC0702R-FM4	0,2	5,5	0,04-0,15	0,1-2,0													
WL25-VC0704R-FM4	0,4	6,2	0,05-0,20	0,1-2,0													
WL25-VC0704R-FP4	0,4	6,2	0,05-0,20	0,1-2,0													
WL25-VC0704R-MM4	0,4	6,2	0,08-0,25	0,4-2,5													
WL25-VC0704R-MP4	0,4	6,2	0,08-0,25	0,4-2,5													
WL25-VC0704RTM-3	0,4	3	0,05-0,20	0,1-0,5													
WL25-VC0708R-FM4	0,8	6,6	0,08-0,25	0,2-2,0													
WL25-VC0708R-FP4	0,8	6,6	0,08-0,25	0,2-2,0													
WL25-VC0708R-MM4	0,8	6,6	0,12-0,32	0,5-2,5													
WL25-VC0708R-MP4	0,8	6,6	0,12-0,32	0,5-2,5													
WL25-VC0708RTM-3	0,8	3	0,05-0,25	0,1-0,5													

HC = beschichtetes Hartmetall
BC = beschichtetes CBN

WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = ☺ → dobrá = ☹ → nepřilíš uspokojivá = ☹

☺ ☹ ☹ / * = Novinka v sortimentu

Walter Capto™ – kopirovací soustružnický systém WL

Vrtací tyče – negativní základní tvar

Typ			
Obrábění			



Označení	A...-DCLN	A...-PCLN	A...-DDUN	A...-DDXN
Úhel nastavení	95°	95°	93°	93°
Upínací systém	Upínka	Páka	Upínka	Upínka
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální	axiální
ø soustr. nože d_1 [mm]	25–50	16–40	25–50	32–40
ø soustr. nože d_1 [inch]	0,750–2,000		0,750–2,000	
Velikost destičky l [mm]	9–16	9–16	11–15	11–15

Strana v katalogu

QR kód				
--------	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/

A-DCLN

A-PCLN

A-DDUN

A-DDXN

Typ			
Obrábění			



Označení	A...-PDUN	A...-DSKN	A...-PSKN	A...-DTFN
Úhel nastavení	93°	75°	75°	91°
Upínací systém	Páka	Upínka	Páka	Upínka
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální	axiální
ø soustr. nože d_1 [mm]	25–40	25–40	25–32	25–50
ø soustr. nože d_1 [inch]				0,750–2,000
Velikost destičky l [mm]	11–15	12–15	12	16–22

Strana v katalogu

QR kód				
--------	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/

A-PDUN

A-DSKN

A-PSKN

A-DTFN

Vrtací tyče – negativní základní tvar

Typ		
Obrábění		



Označení	A...-DVUN	A...-DWLN	A...-PWLN
Úhel nastavení	93°	95°	95°
Upínací systém	Upínka	Upínka	Páka
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální
ø soustr. nože d_1 [mm]	40	25–50	20–32
ø soustr. nože d_1 [inch]	1,250–1,500	1,000–2,000	
Velikost destičky l [mm]	16	6–10	6–8

Strana v katalogu

QR kód



A-DVUN



A-DWLN



A-PWLN

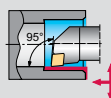
www.walter-tools.com/woc/

Vrtací tyče – pozitivní základní tvar

Typ



Obrábění



Označení	A...-SCLC	A...-SCLC...-R	E...-SCLC	E...-SCLC...-R
Úhel nastavení	95°	95°	95°	95°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální	axiální
ø soustr. nože d_1 [mm]	8–32	8–20		8–25
ø soustr. nože d_1 [inch]	0,375–1,250		0,375–1,000	
Velikost destičky l [mm]	6–12	6–9	6–9	6–9

Strana v katalogu

QR kód



A-SCLC



A-SCLC-R



E-SCLC



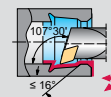
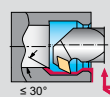
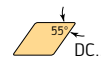
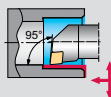
E-SCLC-R

www.walter-tools.com/woc/

Typ



Obrábění



Označení	A...-SCLP	E...-SCLP	A...-SDUC...-X	A...-SDQC
Úhel nastavení	95°	95°	123°	107,5°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální	axiální
ø soustr. nože d_1 [mm]			16–32	12–25
ø soustr. nože d_1 [inch]	0,312–1,000	0,375–0,500	1,000–1,250	
Velikost destičky l [mm]	6–9	6	7–11	7–11

Strana v katalogu

QR kód



A-SCLP-E-SCLP



E-SCLP



A-SDUC-X



A-SDQC

www.walter-tools.com/woc/

Vrtací tyče – pozitivní základní tvar

Typ				
Obrábění				
Označení	A...-SDUC...-R	A...-SDJC	A...-SDUC	E...-SDUC
Úhel nastavení	93°	93°	93°	93°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální	axiální
Ø soustr. nože d ₁ [mm]	10–20	16–25	10–32	10–32
Ø soustr. nože d ₁ [inch]			0,375–1,000	0,375–1,000
Velikost destičky l [mm]	7–11	7–11	7–11	7–11
Strana v katalogu				
QR kód				
	www.walter-tools.com/woc/A-SDUC-R	www.walter-tools.com/woc/A-SDJC	www.walter-tools.com/woc/A-SDUC	www.walter-tools.com/woc/E-SDUC

Typ				
Obrábění				
Označení	E...-SDUC...-R	A...-SDXC...	A...-SSKC	A...-STFC
Úhel nastavení	93°	62,5°	75°	91°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální	axiální
Ø soustr. nože d ₁ [mm]	10–25	12–25	16–25	6–32
Ø soustr. nože d ₁ [inch]				0,375–1,250
Velikost destičky l [mm]	7–11	7–11	9–12	6–16
Strana v katalogu				
QR kód				
	www.walter-tools.com/woc/E-SDUC-R	www.walter-tools.com/woc/A-SDXC	www.walter-tools.com/woc/A-SSKC	www.walter-tools.com/woc/A-STFC

Vrtací tyče – pozitivní základní tvar

Typ		
Obrábění		



Označení	A...-STFC...-R	E...-STFC	E...-STFC...-R	A...-SVQB
Úhel nastavení	91°	91°	91°	107,5°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální	axiální
Ø soustr. nože d_1 [mm]	6–16		6–25	16–40
Ø soustr. nože d_1 [inch]		0,375–1,000		
Velikost destičky l [mm]	6–11	9–16	6–16	11–16

Strana v katalogu

QR kód				
--------	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/

A-STFC-R

E-STFC

E-STFC-R

A-SVQB

Typ		
Obrábění		



Označení	A...-SVJB	A...-SVUB	E...-SWLC	A...-SWLC
Úhel nastavení	93°	93°	95°	95°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální	axiální
Ø soustr. nože d_1 [mm]	16–20	16–40		10–32
Ø soustr. nože d_1 [inch]		0,625–1,500	0,375–0,500	0,375–1,000
Velikost destičky l [mm]	11	11–16	4	4–8

Strana v katalogu

QR kód				
--------	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/

A-SVJB

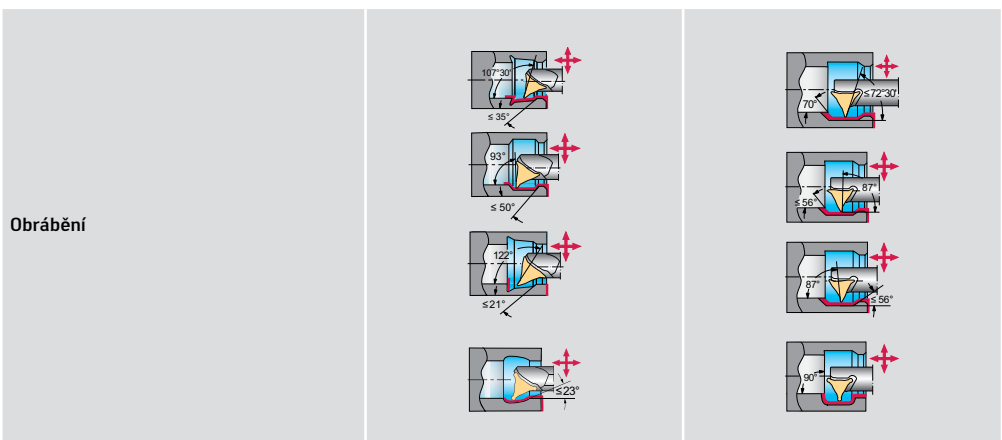
A-SVUB

E-SWLC

A-SWLC

Boring bars – WL Copy turning system

Typ



Označení	W1211	W1210
Úhel nastavení	107,5°	72,5°
Upínací systém	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	axiální	axiální
ø soustr. nože d ₁ [mm]	12–40	12–40
ø soustr. nože d ₁ [inch]	1,000–1,250	
Velikost destičky l [mm]	17–25	17–25
Strana v katalogu	A 96	A 102

QR kód



www.walter-tools.com/woc/	W1211	W1210
--	-------	-------

Vrtací tyče Walter Capto™ – negativní základní tvar

Typ		
Obrábění		



Označení	C...-DCLN	C...-PCLN	C...-DDUN	C...-PDUN
Úhel nastavení	95°	95°	93°	93°
Upínací systém	Upínka	Páka	Upínka	Páka
Přívod chlazení	Vnitřní	axiální	Vnitřní	axiální
Velikost Walter Capto™	C4–C6	C3–C6	C4–C6	C3–C6
ø soustr. nože d ₂ [mm]	25–40	25–50	25–40	25–50
Velikost destičky l [mm]	12–16	12–16	11–15	11–15

Strana v katalogu


www.walter-tools.com/woc/

C-DCLN

C-PCLN

C-DDUN

C-PDUN

Typ			
Obrábění			



Označení	C...-PSKN	C...-PTFN	C...-DWLN	C...-PWLN
Úhel nastavení	75°	91°	95°	95°
Upínací systém	Páka	Páka	Upínka	Páka
Přívod chlazení	axiální	axiální	Vnitřní	Vnitřní
Velikost Walter Capto™	C5–C6	C4–C6	C4–C6	C3–C6
ø soustr. nože d ₂ [mm]	40–50	25–50	20–40	20–50
Velikost destičky l [mm]	12–15	16–22	6–10	6–8

Strana v katalogu


www.walter-tools.com/woc/




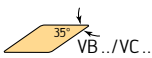
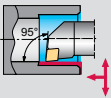
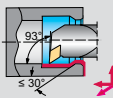
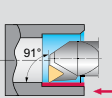
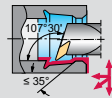
C-PSKN

C-PTFN

C-DWLN

C-PWLN

Vrtací tyče Walter Capto™ – pozitivní základní tvar

Typ				
Obrábění				



Označení	C...-SCLC	C...-SDUC	C...-STFC	C...-SVQB
Úhel nastavení	95°	93°	91°	107,5°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální	axiální
Velikost Walter Capto™	C3–C5	C3–C5	C4–C5	C3–C6
ø soustr. nože d ₂ [mm]	16–50	16–40	16–32	16–50
Velikost destičky l [mm]	9–12	7–11	11–16	11–16

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/




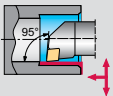
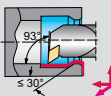
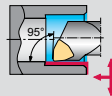
C-SCLC

C-SDUC

C-STFC

C-SVQB

Výměnná hlava QuadFit – negativní základní tvar

Typ			
Obrábění			



Označení	Q...-DCLN	Q...-DDUN	Q...-DWLN
Úhel nastavení	95°	93°	95°
Upínací systém	Upínka	Upínka	Upínka
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální
Velikost QuadFit	Q32–Q50	Q32–Q50	Q32–Q50
Velikost destičky l [mm]	12–16	11–15	6–8

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

Q-DCLN

Q-DDUN

Q-DWLN

Výměnná hlava QuadFit – pozitivní základní tvar

Typ				
Obrábění				
Označení	Q...-SCLC	Q...-SDUC	Q...-SDXC	Q...-SDUC...-X
Úhel nastavení	95°	93°	62,5°	32°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální	axiální
Velikost QuadFit	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50
Velikost destičky l [mm]	9-12	11	11	11
Strana v katalogu				
QR kód				
www.walter-tools.com/woc/	Q-SCLC	Q-SDUC	Q-SDXC	Q-SDUC-X

Typ		
Obrábění		
Označení	Q...-STFC	Q...-SVUB
Úhel nastavení	91°	93°
Upínací systém	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	axiální	axiální
Velikost QuadFit	Q25-Q50	Q25-Q50
Velikost destičky l [mm]	11-16	11-16
Strana v katalogu		
QR kód		
www.walter-tools.com/woc/	Q-STFC	Q-SVUB

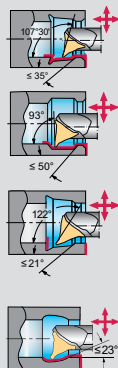
Výměnná hlava QuadFit – kopírovací soustružnický systém WL

Typ



WL...

Obrábění



Selection



Označení	W1211-Q...
Úhel nastavení	107,5°
Upínací systém	Šroub
Přívod chlazení	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]	Q32–Q50
Velikost stopky h [Inch]	
Velikost destičky l [mm]	25
Strana v katalogu	A 106

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

W1211-Q

Upínač soustružnického držáku s tlumením vibrací



Upínání válcové stopky – s tlumením vibrací



Walter Capto™ upínač – s tlumením vibrací



Upínač HSK-T – s tlumením vibrací



Upínání válcové stopky – s tlumením vibrací

Označení	A3000	A3000-C	A3000-HSK-T	A3001
Na straně stroje	Válcová stopka s upínací ploškou	Walter Capto™ podle ISO 26623	HSK DIN 69893-7	Válcová stopka
Na straně nástroje	Q25 - Q50	Q25 - Q50	Q25 - Q50	QL60 - QL100

Strana v katalogu

QR kód



A3000



A3000-C



A3000-HSK-T



A3001

www.walter-tools.com/woc/



Walter Capto™ upínač – s tlumením vibrací



Upínač HSK-T – s tlumením vibrací

Označení	A3001-C	A3001-HSK-T
Na straně stroje	Walter Capto™ podle ISO 26623	HSK DIN 69893-7
Na straně nástroje	QL60 - QL80	QL60 - QL80

Strana v katalogu

QR kód



A3001-C



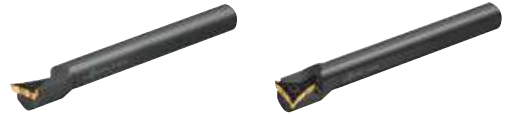
A3001-HSK-T

www.walter-tools.com/woc/

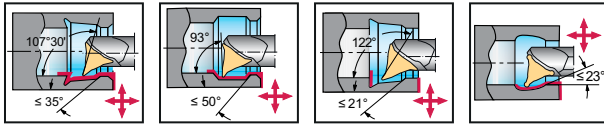
Vrtací tyč – kopírovací soustružnický systém

W1211

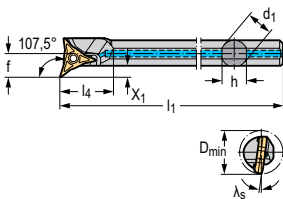
Walter Turn



– Dvojitý vnitřní přívod chlazení



Nástroj



Označení



Označení	D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	X_1 mm	γ	λ_s	Typ
★ W1211-12MR-WL17	17	18	10	11,5	150	23	4,5	-3,2°	-7,5°	WL17..
★ W1211-16RR-WL17	17	20	11	15	200	23	4	-3,2°	-7,5°	WL17..
★ W1211-20SR-WL17	17	25	14	18,5	250	28	5,5	-2,7°	-7,6°	WL17..
★ W1211-12ML-WL17	17	18	10	11,5	150	23	4,5	-3,2°	-7,5°	WL17..
★ W1211-16RL-WL17	17	20	11	15	200	23	4	-3,2°	-7,5°	WL17..
★ W1211-20SL-WL17	17	25	14	18,5	250	28	5,5	-2,7°	-7,6°	WL17..

Parallel shank with clamping surface

OrderpageText_MasterInsertFootnotev_x_WL17-VC050804N-FM4



Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení.

Doporučený maximální tlak chlazení činí 80 barů (1 160 psi)




Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	Typ Ø ₁ [mm]	WL17.. 12–20
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Praporkový klíč	FS1466 (T9IP)

Vyměnitelné břitové destičky

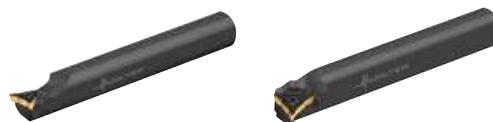
Označení	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P		M			S	
					HC		HC			HC	
					WMP20S	WPP20G	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM10S	WSM20S
	WL17-VC0502L-FM4	0,2	4,3	0,04–0,15	0,1–1,2						
	WL17-VC0504L-FM4	0,4	4,6	0,05–0,20	0,1–1,8						
	WL17-VC0508L-FM4	0,4	5	0,08–0,25	0,2–1,8						
	WL17-VC0502N-FM4	0,2	4,6	0,04–0,15	0,1–1,2						
	WL17-VC0504N-FM4	0,4	5	0,05–0,20	0,1–1,8						
	WL17-VC0504N-FP4	0,4	5	0,05–0,20	0,1–1,8						
	WL17-VC0504N-MM4	0,4	5	0,08–0,25	0,4–2,0						
	WL17-VC0504N-MP4	0,4	5	0,05–0,20	0,1–1,8						
	WL17-VC0508N-FM4	0,8	5,7	0,08–0,25	0,2–1,8						
	WL17-VC0508N-FP4	0,8	5,7	0,08–0,25	0,2–1,8						
	WL17-VC0508N-MM4	0,8	5,7	0,12–0,30	0,5–2,0						
	WL17-VC0508N-MP4	0,8	5,7	0,12–0,30	0,5–2,0						
	WL17-VC0502R-FM4	0,2	4,3	0,04–0,15	0,1–1,2						
	WL17-VC0504R-FM4	0,4	4,6	0,05–0,20	0,1–1,8						
	WL17-VC0508R-FM4	0,4	5	0,08–0,25	0,2–1,8						

HC = Coated carbide

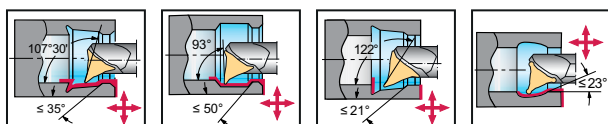
Vrtací tyč – kopírovací soustružnický systém

W1211

Walter Turn



- Dvojitý vnitřní přívod chlazení
- Přídavný otvor pro přívod chlazení pro obrábění slepých otvorů



Nástroj

Označení		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	X_1 mm	γ	λ_s	Typ
W1211-25TR-WL25		25	32	17	23	300	35	7	-1,3°	-7,5°	WL25..
W1211-32TR-WL25		25	40	23	30	300	45	9,5	-1,3°	-7,5°	WL25..
W1211-40TR-WL25		25	50	27,5	37	300	54	10	-1,3°	-7,5°	WL25..
W1211-25TL-WL25		25	32	17	23	300	35	7	-1,3°	-7,5°	WL25..
W1211-32TL-WL25		25	40	23	30	300	45	9,5	-1,3°	-7,5°	WL25..
W1211-40TL-WL25		25	50	27,5	37	300	54	10	-1,3°	-7,5°	WL25..

Parallel shank with clamping surface

OrderpageText_MasterInsertFootnotev_x_WL25-VC0708N-MM4

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení.

Doporučený maximální tlak chlazení činí 80 barů (1 160 psi)

Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části		Typ d ₁ [mm]	WL25.. 25-40
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque		FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Závrtový kolík		FS2082 (T6IP)
	Praporkový klíč		FS1464 (T20IP)

Příslušenství				
Typ d ₁ [mm]	WL25.. 25	WL25.. 32	WL25.. 40	
	Těsnicí adaptér pro chlazení	CN3000-25-8.5	CN3000-32-8.5	CN3000-40-11.5

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P				M				K			S			H
					HC				HC				HC			HC			BC
					WKP01G	WMP20S	WPP10G	WPP10S	WPP20G	WPP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WBH20C
 WL25-RC0420N-MU6	2	7.2	0.12-0.40	0.5-2.0															
WL25-RC0420NTM-3	2	3.2	0.02-0.50	0.1-2.0															
WL25-RC0525N-MU6	2.5	6.9	0.12-0.45	0.5-2.5															
WL25-RC0525NTM-3	2.5	5	0.02-0.50	0.1-2.5															
 WL25-VC0702L-FM4	0.2	5.5	0.04-0.15	0.1-2.0															
WL25-VC0704L-FM4	0.4	6.2	0.05-0.20	0.1-2.0															
WL25-VC0704L-FP4	0.4	6.2	0.05-0.20	0.1-2.0															
WL25-VC0704L-MM4	0.4	6.2	0.08-0.25	0.4-2.5															
WL25-VC0704L-MP4	0.4	6.2	0.08-0.25	0.4-2.5															
WL25-VC0704LTM-3	0.4	3	0.05-0.20	0.1-0.5															
WL25-VC0708L-FM4	0.8	6.6	0.08-0.25	0.2-2.0															
WL25-VC0708L-FP4	0.8	6.6	0.08-0.25	0.2-2.0															
WL25-VC0708L-MM4	0.8	6.6	0.12-0.32	0.5-2.5															
WL25-VC0708L-MP4	0.8	6.6	0.12-0.32	0.5-2.5															
WL25-VC0708LTM-3	0.8	3	0.05-0.25	0.1-0.5															
 WL25-VC0702N-FM4	0.2	6	0.04-0.15	0.1-2.0															
WL25-VC0704N-FM4	0.4	6.3	0.05-0.20	0.1-2.0															
WL25-VC0704N-FP4	0.4	6.3	0.05-0.20	0.1-2.0															
WL25-VC0704N-MM4	0.4	6.3	0.08-0.25	0.4-2.5															
WL25-VC0704N-MP4	0.4	6.3	0.08-0.25	0.4-2.5															
WL25-VC0704NTM-3	0.4	3	0.05-0.20	0.1-0.5															
WL25-VC0708N-FM4	0.8	7.1	0.08-0.25	0.2-2.0															
WL25-VC0708N-FP4	0.8	7.1	0.08-0.25	0.2-2.0															
WL25-VC0708N-MM4	0.8	7.1	0.12-0.32	0.5-2.5															
WL25-VC0708N-MP4	0.8	7.1	0.12-0.32	0.5-2.5															
WL25-VC0708NTM-3	0.8	3	0.05-0.25	0.1-0.5															
WL25-VC0712N-MM4	1.2	7.4	0.12-0.35	0.5-2.5															
WL25-VC0712N-MP4	1.2	7.4	0.12-0.35	0.5-2.5															
WL25-VC0716N-MM4	1.6	8.7	0.12-0.40	0.5-2.5															
WL25-VC0716N-MP4	1.6	8.7	0.12-0.40	0.5-2.5															

HC = Coated carbide
BC = Coated CBN

WALTER SELECT

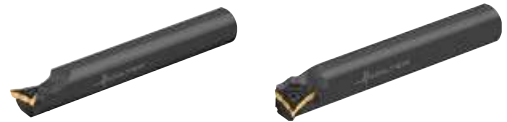
Stabilita nářadí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = ☺ → dobrá = ☹ → nepříliš uspokojivá = ☹

☺ ☹ ☹ / * = Novinka v sortimentu

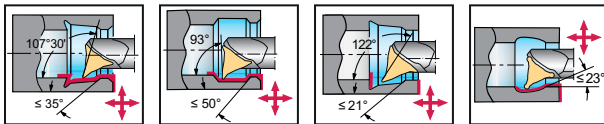
Vrtací tyč – kopírovací soustružnický systém

W1211 inch

Walter Turn



- Dvojitý vnitřní přívod chlazení
- Přídavný otvor pro přívod chlazení pro obrábění slepých otvorů



Nástroj

Označení		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	l_4 inch	X_1 inch	γ	λ_s	Typ	
★ W1211.16TR-WL25		25	1,260	1,000	0,669	0,906	12,049	1,378	0,217	-1,3°	-7,5°	WL25..
★ W1211.20TR-WL25		25	1,575	1,250	0,906	1,181	12,049	1,772	0,315	-1,3°	-7,5°	WL25..
★ W1211.16TL-WL25		25	1,260	1,000	0,669	0,906	12,049	1,378	0,217	-1,3°	-7,5°	WL25..
★ W1211.20TL-WL25		25	1,575	1,250	0,906	1,181	12,049	1,772	0,315	-1,3°	-7,5°	WL25..

Parallel shank with clamping surface

OrderpageText_MasterInsertFootnote_v_x_WL25-VC0708N-MM4

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení.

Doporučený maximální tlak chlazení činí 80 barů (1 160 psi)

Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části		Typ d ₁ [inch]	WL25.. 1.000-1.250
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque		FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Závitový kolík		FS2082 (T6IP)
	Praporkový klíč		FS1464 (T20IP)

Příslušenství		Typ d ₁ [inch]	WL25.. 1.000	WL25.. 1.250
	Těsnicí adaptér pro chlazení		CN3000-25-8.5	CN3000-32-8.5

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P				M				K			S			H
					HC				HC				HC			HC			BC
					WKP01G	WMP20S	WPP10G	WPP10S	WPP20G	WPP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WBH20C
 WL25-RC0420N-MU6	2	7.2	0.12-0.40	0.5-2.0															
WL25-RC0420NTM-3	2	3.2	0.02-0.50	0.1-2.0															
WL25-RC0525N-MU6	2.5	6.9	0.12-0.45	0.5-2.5															
WL25-RC0525NTM-3	2.5	5	0.02-0.50	0.1-2.5															
 WL25-VC0702L-FM4	0.2	5.5	0.04-0.15	0.1-2.0															
WL25-VC0704L-FM4	0.4	6.2	0.05-0.20	0.1-2.0															
WL25-VC0704L-FP4	0.4	6.2	0.05-0.20	0.1-2.0															
WL25-VC0704L-MM4	0.4	6.2	0.08-0.25	0.4-2.5															
WL25-VC0704L-MP4	0.4	6.2	0.08-0.25	0.4-2.5															
WL25-VC0704LTM-3	0.4	3	0.05-0.20	0.1-0.5															
WL25-VC0708L-FM4	0.8	6.6	0.08-0.25	0.2-2.0															
WL25-VC0708L-FP4	0.8	6.6	0.08-0.25	0.2-2.0															
WL25-VC0708L-MM4	0.8	6.6	0.12-0.32	0.5-2.5															
WL25-VC0708L-MP4	0.8	6.6	0.12-0.32	0.5-2.5															
WL25-VC0708LTM-3	0.8	3	0.05-0.25	0.1-0.5															
 WL25-VC0702N-FM4	0.2	6	0.04-0.15	0.1-2.0															
WL25-VC0704N-FM4	0.4	6.3	0.05-0.20	0.1-2.0															
WL25-VC0704N-FP4	0.4	6.3	0.05-0.20	0.1-2.0															
WL25-VC0704N-MM4	0.4	6.3	0.08-0.25	0.4-2.5															
WL25-VC0704N-MP4	0.4	6.3	0.08-0.25	0.4-2.5															
WL25-VC0704NTM-3	0.4	3	0.05-0.20	0.1-0.5															
WL25-VC0708N-FM4	0.8	7.1	0.08-0.25	0.2-2.0															
WL25-VC0708N-FP4	0.8	7.1	0.08-0.25	0.2-2.0															
WL25-VC0708N-MM4	0.8	7.1	0.12-0.32	0.5-2.5															
WL25-VC0708N-MP4	0.8	7.1	0.12-0.32	0.5-2.5															
WL25-VC0708NTM-3	0.8	3	0.05-0.25	0.1-0.5															
WL25-VC0712N-MM4	1.2	7.4	0.12-0.35	0.5-2.5															
WL25-VC0712N-MP4	1.2	7.4	0.12-0.35	0.5-2.5															
WL25-VC0716N-MM4	1.6	8.7	0.12-0.40	0.5-2.5															
WL25-VC0716N-MP4	1.6	8.7	0.12-0.40	0.5-2.5															

HC = Coated carbide
BC = Coated CBN

WALTER SELECT Stabilita nářadí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = ☺ → dobrá = ☹ → nepříliš uspokojivá = ☹

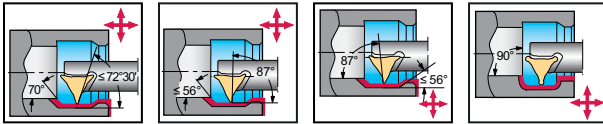
Vrtací tyč – kopírovací soustružnický systém

W1210

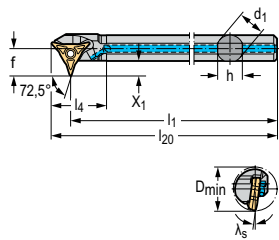
Walter Turn



– Dvojitý vnitřní přívod chlazení



Nástroj



Označení



Označení	D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	X_1 mm	γ	λ_s	Typ
★ W1210-12MR-WL17	17	19	12	11	157	21	157	6,5	-2,4°	-7,6°	WL17..
★ W1210-16RR-WL17	17	22	16	15	207	23	207	6	-2,4°	-7,6°	WL17..
★ W1210-20SR-WL17	17	26	20	18	257	26	257	6,5	-2,4°	-7,6°	WL17..
★ W1210-12ML-WL17	17	19	12	11	157	21	157	6,5	-2,4°	-7,6°	WL17..
★ W1210-16RL-WL17	17	22	16	15	207	23	207	6	-2,4°	-7,6°	WL17..
★ W1210-20SL-WL17	17	26	20	18	257	26	257	6,5	-2,4°	-7,6°	WL17..

Parallel shank with clamping surface

OrderpageText_MasterInsertFootnote_v_x_WL17-VC050804N-FM4

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení.

Doporučený maximální tlak chlazení činí 80 barů (1 160 psi)

Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	Typ	WL17..
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Praporkový klíč	FS1466 (T9IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P		M			S	
					HC		HC			HC	
					WMP20S	WPP20G	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM10S	WSM20S
	WL17-VC0502L-FM4	0,2	4,3	0,04–0,15	0,1–1,2						
	WL17-VC0504L-FM4	0,4	4,6	0,05–0,20	0,1–1,8						
	WL17-VC0508L-FM4	0,4	5	0,08–0,25	0,2–1,8						
	WL17-VC0502N-FM4	0,2	4,6	0,04–0,15	0,1–1,2						
	WL17-VC0504N-FM4	0,4	5	0,05–0,20	0,1–1,8						
	WL17-VC0504N-FP4	0,4	5	0,05–0,20	0,1–1,8						
	WL17-VC0504N-MM4	0,4	5	0,08–0,25	0,4–2,0						
	WL17-VC0504N-MP4	0,4	5	0,05–0,20	0,1–1,8						
	WL17-VC0508N-FM4	0,8	5,7	0,08–0,25	0,2–1,8						
	WL17-VC0508N-FP4	0,8	5,7	0,08–0,25	0,2–1,8						
	WL17-VC0508N-MM4	0,8	5,7	0,12–0,30	0,5–2,0						
	WL17-VC0508N-MP4	0,8	5,7	0,12–0,30	0,5–2,0						
	WL17-VC0502R-FM4	0,2	4,3	0,04–0,15	0,1–1,2						
	WL17-VC0504R-FM4	0,4	4,6	0,05–0,20	0,1–1,8						
	WL17-VC0508R-FM4	0,4	5	0,08–0,25	0,2–1,8						

HC = Coated carbide

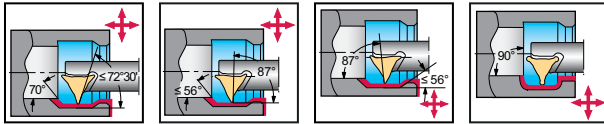
Vrtací tyč – kopírovací soustružnický systém

W1210

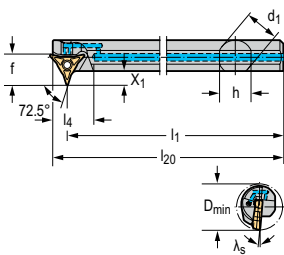
Walter Turn



- Dvojitý vnitřní přívod chlazení
- Přídavný otvor pro přívod chlazení pro obrábění slepých otvorů



Nástroj



Označení



Označení	D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	X_1 mm	γ	λ_s	Typ
W1210-25TR-WL25	25	34	25	23	300	30	310	10	-1,5°	-4,8°	WL25..
W1210-32TR-WL25	25	44	32	27	300	31	310	13,5	-1,5°	-4,8°	WL25..
W1210-40TR-WL25	25	52	40	31	300	35	310	13,5	-1,5°	-4,8°	WL25..
W1210-25TL-WL25	25	34	25	23	300	30	310	10	-1,5°	-4,8°	WL25..
W1210-32TL-WL25	25	44	32	27	300	31	310	13,5	-1,5°	-4,8°	WL25..
W1210-40TL-WL25	25	52	40	31	300	35	310	13,5	-1,5°	-4,8°	WL25..

Parallel shank with clamping surface

OrderpageText_MasterInsertFootnotev _x_WL25-VC0708N-MM4

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení.

Doporučený maximální tlak chlazení činí 80 barů (1 160 psi)

Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části		
Typ	WL25..	
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Závitový kolík	FS2082 (T6IP)
	Praporkový klíč	FS1464 (T20IP)

Příslušenství		
Typ	WL25..	
	Těsnicí adaptér pro chlazení	CN3000-25-8.5

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P			M			K			S			H			
					HC			HC			HC			HC			BC			
					WKPD1G	WMP20S	WPP10G	WPP10S	WPP20G	WPP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKPD1G	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WBH20C	
	WL25-RC0420N-MU6	2	7.2	0.12-0.40	0.5-2.0															
	WL25-RC0420NTM-3	2	3.2	0.02-0.50	0.1-2.0															
	WL25-RC0525N-MU6	2.5	6.9	0.12-0.45	0.5-2.5															
	WL25-RC0525NTM-3	2.5	5	0.02-0.50	0.1-2.5															
	WL25-VC0702L-FM4	0.2	5.5	0.04-0.15	0.1-2.0															
	WL25-VC0704L-FM4	0.4	6.2	0.05-0.20	0.1-2.0															
	WL25-VC0704L-FP4	0.4	6.2	0.05-0.20	0.1-2.0															
	WL25-VC0704L-MM4	0.4	6.2	0.08-0.25	0.4-2.5															
	WL25-VC0704L-MP4	0.4	6.2	0.08-0.25	0.4-2.5															
	WL25-VC0704LTM-3	0.4	3	0.05-0.20	0.1-0.5															
	WL25-VC0708L-FM4	0.8	6.6	0.08-0.25	0.2-2.0															
	WL25-VC0708L-FP4	0.8	6.6	0.08-0.25	0.2-2.0															
	WL25-VC0708L-MM4	0.8	6.6	0.12-0.32	0.5-2.5															
	WL25-VC0708L-MP4	0.8	6.6	0.12-0.32	0.5-2.5															
	WL25-VC0708LTM-3	0.8	3	0.05-0.25	0.1-0.5															
		WL25-VC0702N-FM4	0.2	6	0.04-0.15	0.1-2.0														
WL25-VC0704N-FM4		0.4	6.3	0.05-0.20	0.1-2.0															
WL25-VC0704N-FP4		0.4	6.3	0.05-0.20	0.1-2.0															
WL25-VC0704N-MM4		0.4	6.3	0.08-0.25	0.4-2.5															
WL25-VC0704N-MP4		0.4	6.3	0.08-0.25	0.4-2.5															
WL25-VC0704NTM-3		0.4	3	0.05-0.20	0.1-0.5															
WL25-VC0708N-FM4		0.8	7.1	0.08-0.25	0.2-2.0															
WL25-VC0708N-FP4		0.8	7.1	0.08-0.25	0.2-2.0															
WL25-VC0708N-MM4		0.8	7.1	0.12-0.32	0.5-2.5															
WL25-VC0708N-MP4		0.8	7.1	0.12-0.32	0.5-2.5															
WL25-VC0708NTM-3		0.8	3	0.05-0.25	0.1-0.5															
WL25-VC0712N-MM4		1.2	7.4	0.12-0.35	0.5-2.5															
WL25-VC0712N-MP4	1.2	7.4	0.12-0.35	0.5-2.5																
WL25-VC0716N-MM4	1.6	8.7	0.12-0.40	0.5-2.5																
WL25-VC0716N-MP4	1.6	8.7	0.12-0.40	0.5-2.5																

HC = Coated carbide
BC = Coated CBN

WALTER SELECT Stabilita nářadí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = ☺ → dobrá = ☹ → nepříliš uspokojivá = ☹

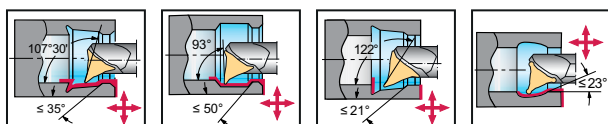
Výměnná hlava – kopírovací soustružnický systém

W1211-Q...

Walter Turn



- Dvojitý vnitřní přívod chlazení
- Příkladový otvor pro přívod chlazení pro obrábění slepých otvorů



Nástroj

	Označení		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Typ
	★ W1211-Q32R-WL25	25	40	32	22	41,5	35	-1,8°	-3,7°	WL25..
	★ W1211-Q40R-WL25	25	50	40	26,9	44,5	35	-1,8°	-3,7°	
	★ W1211-Q50R-WL25	25	63	50	31,9	46,5	35	-1,8°	-3,7°	
	★ W1211-Q32L-WL25	25	40	32	22	41,5	35	-1,8°	-3,7°	WL25..
	★ W1211-Q40L-WL25	25	50	40	26,9	44,5	35	-1,8°	-3,7°	
	★ W1211-Q50L-WL25	25	63	50	31,9	46,5	35	-1,8°	-3,7°	

QuadFit

OrderpageText_MasterInsertFootnotev_x_WL25-VC0708N-MM4

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení.

Doporučený maximální tlak chlazení činí 80 barů (1 160 psi)

Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	Typ d ₁ [mm]	WL25.. 32–50
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Praporkový klíč	FS1464 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P			M			K			S			H
					HC						HC			HC			BC
					WKP01G	WMP20S	WPP10G	WPP10S	WPP20G	WPP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WSM10S	WSM20S	WSM30S
 WL25-RC0420N-MU6	2	7,2	0,12–0,40	0,5–2,0													
WL25-RC0420NTM-3	2	3,2	0,02–0,50	0,1–2,0													
WL25-RC0525N-MU6	2,5	6,9	0,12–0,45	0,5–2,5													
WL25-RC0525NTM-3	2,5	5	0,02–0,50	0,1–2,5													
 WL25-VC0702L-FM4	0,2	5,5	0,04–0,15	0,1–2,0													
WL25-VC0704L-FM4	0,4	6,2	0,05–0,20	0,1–2,0													
WL25-VC0704L-FP4	0,4	6,2	0,05–0,20	0,1–2,0													
WL25-VC0704L-MM4	0,4	6,2	0,08–0,25	0,4–2,5													
WL25-VC0704L-MP4	0,4	6,2	0,08–0,25	0,4–2,5													
WL25-VC0704LTM-3	0,4	3	0,05–0,20	0,1–0,5													
WL25-VC0708L-FM4	0,8	6,6	0,08–0,25	0,2–2,0													
WL25-VC0708L-FP4	0,8	6,6	0,08–0,25	0,2–2,0													
WL25-VC0708L-MM4	0,8	6,6	0,12–0,32	0,5–2,5													
WL25-VC0708L-MP4	0,8	6,6	0,12–0,32	0,5–2,5													
WL25-VC0708LTM-3	0,8	3	0,05–0,25	0,1–0,5													
 WL25-VC0702N-FM4	0,2	6	0,04–0,15	0,1–2,0													
WL25-VC0704N-FM4	0,4	6,3	0,05–0,20	0,1–2,0													
WL25-VC0704N-FP4	0,4	6,3	0,05–0,20	0,1–2,0													
WL25-VC0704N-MM4	0,4	6,3	0,08–0,25	0,4–2,5													
WL25-VC0704N-MP4	0,4	6,3	0,08–0,25	0,4–2,5													
WL25-VC0704NTM-3	0,4	3	0,05–0,20	0,1–0,5													
WL25-VC0708N-FM4	0,8	7,1	0,08–0,25	0,2–2,0													
WL25-VC0708N-FP4	0,8	7,1	0,08–0,25	0,2–2,0													
WL25-VC0708N-MM4	0,8	7,1	0,12–0,32	0,5–2,5													
WL25-VC0708N-MP4	0,8	7,1	0,12–0,32	0,5–2,5													
WL25-VC0708NTM-3	0,8	3	0,05–0,25	0,1–0,5													
WL25-VC0712N-MM4	1,2	7,4	0,12–0,35	0,5–2,5													
WL25-VC0712N-MP4	1,2	7,4	0,12–0,35	0,5–2,5													
WL25-VC0716N-MM4	1,6	8,7	0,12–0,40	0,5–2,5													
WL25-VC0716N-MP4	1,6	8,7	0,12–0,40	0,5–2,5													
 WL25-VC0702R-FM4	0,2	5,5	0,04–0,15	0,1–2,0													
WL25-VC0704R-FM4	0,4	6,2	0,05–0,20	0,1–2,0													
WL25-VC0704R-FP4	0,4	6,2	0,05–0,20	0,1–2,0													
WL25-VC0704R-MM4	0,4	6,2	0,08–0,25	0,4–2,5													
WL25-VC0704R-MP4	0,4	6,2	0,08–0,25	0,4–2,5													
WL25-VC0704RTM-3	0,4	3	0,05–0,20	0,1–0,5													
WL25-VC0708R-FM4	0,8	6,6	0,08–0,25	0,2–2,0													
WL25-VC0708R-FP4	0,8	6,6	0,08–0,25	0,2–2,0													
WL25-VC0708R-MM4	0,8	6,6	0,12–0,32	0,5–2,5													
WL25-VC0708R-MP4	0,8	6,6	0,12–0,32	0,5–2,5													
WL25-VC0708RTM-3	0,8	3	0,05–0,25	0,1–0,5													

HC = beschichtetes Hartmetall
BC = beschichtetes CBN

WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = ☺ → dobrá = ☹ → nepřilíš uspokojivá = ☹

☺ ☹ ☹ / * = Novinka v sortimentu

TOC_QuadFit-heads_x_ A 107



A – Soustružení











A2: Zapichování		Strana
Břitové destičky	Přehled sortimentu	
	Břitové destičky	110
	Stránky pro objednání	
	Břitové destičky	116
Zapichovací nástroje Walter Cut	Přehled sortimentu	
	Stopkové nástroje / upichovací planžety	122
	Zapichovací držák Walter Capto™	131
	Soustružnické nože	133
	Výměnné hlavy QuadFit	135
	Stránky pro objednání	
	Stopkové nástroje / upichovací planžety	136











Břitové destičky

System	MX				
Obrábění	Střední posuv	Malý posuv		Střední posuv	
Geometrie					
	CF5	GD8	VG8	RF5	A60
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●	●●	●●	●●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy	●●	●	●●	●	●
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●				
Šířka vložky s [mm]	0,8–5,56	0,5–3,25	2,8	1,57–5,0	
a _p [mm]					
f [mm]	0,02–0,28	0,02–0,15	0,05–0,12	0,04–0,25	
Strana v katalogu					
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	CF5	GD8	VG8	RF5	A60

System	MX		DX		
Obrábění		Malý posuv	Střední posuv		
Geometrie					
	AG60	ISO	CK8	CF6	CF5
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●	●●	●●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy	●	●	●●	●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●●	●	●●	●●
H Tvrdé materiály					
O Jiné				●	●
Šířka vložky s [mm]			1,5–4,0	1,0–3,0	1,0–3,0
a _p [mm]					
f [mm]			0,04–0,22	0,03–0,23	0,03–0,23
Strana v katalogu		A 116	A 118	A 118	A 118
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	AG60	ISO	CK8	CF6	CF5

Břítové destičky

System	DX				
Obrábění	Vysoký posuv	Malý posuv	Střední posuv	Malý posuv	
	Selection	Selection	Selection	Selection	Selection
					
Geometrie	CE4	GD3	GD6	UF8	UF7
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●	●	●	●
N Neželezné kovy	●	●	●	●●	●
S Těžko obrábitelné materiály	●	●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály	●				
O Jiné		●			
Šířka vložky s [mm]	1,2–3,0	2,0–4,0	2,0–4,0	1,6–4,25	2,0–4,0
a _p [mm]				0,3–2,2	0,3–2,2
f [mm]	0,03–0,33	0,04–0,23	0,04–0,25	0,05–0,30	0,05–0,30
Strana v katalogu	A 118	A 118	A 118	A 120	A 120
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	CE4	GD3	GD6	UF8	UF7

System	DX				
Obrábění	Střední posuv	Vysoký posuv		Střední posuv	Vysoký posuv
	Selection	Selection	Selection	Selection	Selection
					
Geometrie	UF4	UD4	UA4	RF7	RD4
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●		●●	●
K Litina	●●	●●	●●	●	●●
N Neželezné kovy	●			●	
S Těžko obrábitelné materiály	●			●●	●
H Tvrdé materiály			●		
O Jiné					
Šířka vložky s [mm]	2,0–4,0	2,0–4,0	2,0–4,0	2,0–4,0	2,0–3,0
a _p [mm]	0,3–2,8	0,3–2,8	0,3–2,8	0,1–2,0	0,2–1,5
f [mm]	0,10–0,33	0,10–0,33	0,08–0,38	0,08–0,48	0,08–0,38
Strana v katalogu	A 120	A 120	A 120	A 121	A 121
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	UF4	UD4	UA4	RF7	RD4

WALTER SELECT











●● hlavní použití ● další použití











Břitové destičky

System	GX				
Obrábění	Malý posuv		Střední posuv	Vysoký posuv	Malý posuv
Geometrie					
	CK8	CF6	CF5	CE4	GD8
P Ocel		●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●●	●●	●	●
K Litina			●	●●	●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●	●
S Těžko obrábitelné materiály	●	●●	●●	●	●
H Tvrdé materiály				●	
O Jiné		●	●		
Šířka vložky s [mm]	2,0–4,0	1,5–3,0	2,0–5,0	2,0–6,0	1,0–1,4
a_p [mm]					
f [mm]	0,04–0,22	0,03–0,20	0,03–0,25	0,04–0,40	0,05–0,10
Strana v katalogu					
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	CK8	CF6	CF5	CE4	GD8

System	GX				
Obrábění	Střední posuv			Malý posuv	
Geometrie					
	GD3	GD6	FS-F1	EM-1	TM-1
P Ocel	●●	●●			
M Nerezová ocel	●●	●●			
K Litina	●	●			
N Neželezné kovy	●	●	●●		
S Těžko obrábitelné materiály	●	●●	●	●●	
H Tvrdé materiály					●●
O Jiné	●		●●		
Šířka vložky s [mm]	2,0–6,0	2,0–6,0	2,0–6,0	3,0–6,0	3,0–6,0
a_p [mm]				0,05–3,0	0,05–3,0
f [mm]	0,04–0,28	0,04–0,30	0,04–0,28	0,10–0,30	0,02–0,15
Strana v katalogu					
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	GD3	GD6	FS-F1	EM-1	TM-1

Břítové destičky






System	GX				
Obrábění	Malý posuv	Střední posuv		Vysoký posuv	
					
Geometrie	UF8	UD6	UF4	UD4	UA4
P Ocel	●●	●	●●	●●	
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●	
K Litina	●		●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●	●		
S Těžko obrábitelné materiály	●●		●		
H Tvrdé materiály					●
O Jiné					
Šířka vložky s [mm]	1,6–6,0	2,0–6,0	2,0–8,0	2,0–8,0	2,0–6,0
a _p [mm]	0,3–3,2	0,3–3,5	0,3–4,0	0,3–4,0	0,3–3,5
f [mm]	0,05–0,35	0,06–0,35	0,10–0,55	0,10–0,40	0,08–0,40
Strana v katalogu					
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	UF8	UD6	UF4	UD4	UA4

System	GX				
Obrábění	Malý posuv	Střední posuv		Vysoký posuv	
					
Geometrie	VG7	RK8	RF8	RF7	RD4
P Ocel	●●		●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●		●●	●●	●
K Litina	●		●	●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●	●	
S Těžko obrábitelné materiály	●●		●●	●●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné		●			
Šířka vložky s [mm]	2,8	6,0	2,0–8,0	3,0–5,0	2,0–8,0
a _p [mm]	0,2–2,5	0,1–4,0	0,1–4,0	0,1–2,5	0,2–4,0
f [mm]	0,05–0,25	0,10–0,60	0,05–0,60	0,10–0,53	0,08–0,80
Strana v katalogu					
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	VG7	RK8	RF8	RF7	RD4

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Břítové destičky

System	GX		SX		
Obrábění	Střední posuv		Malý posuv		Střední posuv
Geometrie					
	FS-M1	AF5	CK8	CF6	CF5
P Ocel		●●		●●	●●
M Nerezová ocel		●●	●	●●	●●
K Litina		●			●
N Neželezné kovy	●●	●	●●	●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály	●	●	●	●●	●●
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●●			●	●
Šířka vložky s [mm]	2,0–6,0	5,0	2,0–5,0	2,0–3,0	1,5–6,0
a _p [mm]	0,1–3,0	0,5			
f [mm]	0,05–0,50	0,15–0,30	0,04–0,25	0,03–0,20	0,03–0,30
Strana v katalogu					

QR kód


www.walter-tools.com/woc/






FS-M1

AF5

CK8

CF6

CF5

System	SX			UX	
Obrábění	Vysoký posuv	Malý posuv	Střední posuv		Vysoký posuv
Geometrie					
	CE4	SK8	SF5	UF4	GD2
P Ocel	●●		●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●		●●	●●	
K Litina	●●		●	●●	●●
N Neželezné kovy	●	●●	●●	●	
S Těžko obrábitelné materiály	●	●	●●	●	
H Tvrdé materiály	●				
O Jiné			●		
Šířka vložky s [mm]	1,5–10,0	1,5–5,0	1,5–5,0	8,0	12,0–19,0
a _p [mm]				0,9–4,0	
f [mm]	0,03–0,60	0,03–0,25	0,03–0,25	0,18–0,55	0,20–0,60
Strana v katalogu					

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

CE4

SK8



SF5

UF4

GD2

WALTER SELECT

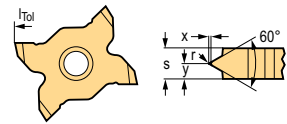
●● hlavní použití ● další použití

Břitové destičky	
System	MX
Obrábění	
	
Geometrie	.X..N
P Ocel	
M Nerezová ocel	
K Litina	
N Neželezné kovy	
S Těžko obrobitelné materiály	
H Tvrdé materiály	
O Jiné	
Šířka vložky s [mm]	3,35–10,3
a _p [mm]	
f [mm]	
Strana v katalogu	
QR kód	
www.walter-tools.com/woc/	-X-N


Vnější závit – plný profil – břitové destičky

MX

Tiger-tec® Silver



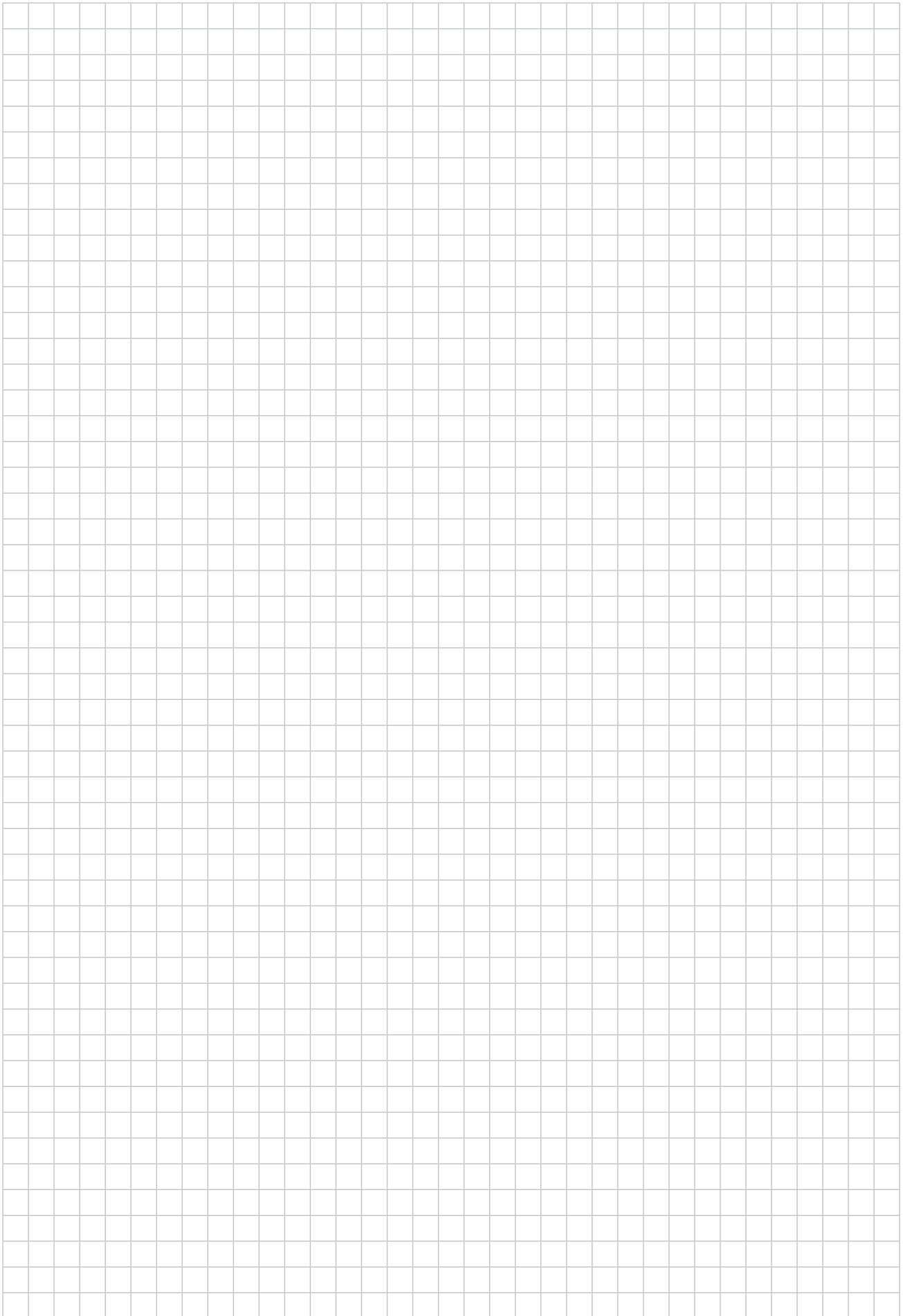
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	P mm	r mm	s mm	X mm	Y mm	P	M	S
						HC	HC	HC
						WSM23S	WSM23S	WSM23S
 MX22-2E-EN1.00ISO MX22-2E-EN1.50ISO MX22-2E-EN2.00ISO	1	0,13	3,35	0,13	1,68	☺	☺	☺
	1,5	0,19	3,35	0,19	1,68	☺	☺	☺
	2	0,25	3,35	0,25	1,68	☹	☹	☹

 Tolerance rádiusu $r_{Tol} = \pm 0,05$ mm

Příklad objednávky sorty WSM23S: MX22-2E-EN1.00ISO WSM23S

HC = Coated carbide



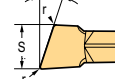
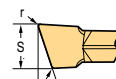
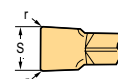
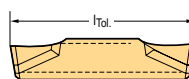
Zapichování a upichování – břitové destičky

 DX
 Tiger-tec® Silver

DX...N

DX...R

DX...L



Břitové destičky

Označení	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M			K	N	S		
								HC				HC			HC	HF	HC		
								WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WN13	WSM23S	WSM33S	WSM43S
DX18-1E150N01-CK8	1.5	0.15		18	0.04-0.10	±0.05	±0.15								☺				
DX18-2E200N02-CK8	2	0.2		18	0.04-0.12	±0.05	±0.15								☺				
DX18-3E300N02-CK8	3	0.2		18	0.08-0.20	±0.03	±0.15								☹				
DX18-4E400N02-CK8	4	0.2		18	0.10-0.22	±0.03	±0.15								☹				
DX18-2E200R7-CK8	2	0	7	18	0.04-0.10	±0.05	±0.15								☺				
DX18-2E200L7-CK8	2	0	7	18	0.04-0.10	±0.05	±0.15								☺				
DX18-1E100N01-CF6	1	0.1		18	0.03-0.08	±0.05	±0.15		☹			☹							☹
DX18-1E150N01-CF6	1.5	0.15		18	0.03-0.12	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹						☹
DX18-2E200N02-CF6	2	0.2		18	0.03-0.14	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹						☹
DX18-2E250N02-CF6	2.5	0.2		18	0.03-0.18	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹						☹
DX18-3E300N02-CF6	3	0.2		18	0.04-0.23	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹						☹
DX18-2E200R6-CF6	2	0.2	6	18	0.03-0.12	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹						☹
DX18-2E250R6-CF6	2.5	0.2	6	18	0.03-0.15	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹						☹
DX18-3E300R6-CF6	3	0.2	6	18	0.04-0.19	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹						☹
DX18-1E150R10-CF6	1.5	0	10	18	0.03-0.10	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹						☹
DX18-2E200R15-CF6	2	0	15	18.3	0.03-0.13	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹						☹
DX18-2E200L6-CF6	2	0.2	6	18	0.03-0.12	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹						☹
DX18-2E250L6-CF6	2.5	0.2	6	18	0.03-0.15	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹						☹
DX18-3E300L6-CF6	3	0.2	6	18	0.04-0.19	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹						☹
DX18-1E150L10-CF6	1.5	0	10	18	0.03-0.10	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹						☹
DX18-2E200L15-CF6	2	0	15	18.3	0.03-0.13	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹						☹
DX18-2E200N00-CF5	2	0		18	0.03-0.12	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹						☹
DX18-1E100N01-CF5	1	0.1		18	0.03-0.10	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹						☹
DX18-1E150N01-CF5	1.5	0.15		18	0.03-0.12	±0.05	±0.15		☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹	☹
DX18-2E200N02-CF5	2	0.2		18	0.04-0.14	±0.05	±0.15		☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹	☹
DX18-2E250N02-CF5	2.5	0.2		18	0.05-0.18	±0.05	±0.15		☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹	☹
DX18-3E300N02-CF5	3	0.2		18	0.08-0.23	±0.05	±0.15		☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹	☹
DX18-2E200R6-CF5	2	0.2	6	18	0.03-0.12	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹
DX18-2E250R6-CF5	2.5	0.2	6	18	0.03-0.15	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹
DX18-3E300R6-CF5	3	0.2	6	18	0.04-0.19	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹
DX18-2E200R7-CF5	2	0	7	18	0.03-0.12	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹
DX18-1E150R10-CF5	1.5	0	10	18	0.03-0.06	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹
DX18-2E200R15-CF5	2	0	15	18	0.03-0.12	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹
DX18-3E300R7-CF5	3	0	7	18.8	0.04-0.16	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹
DX18-3E300R15-CF5	3	0	15	18.8	0.04-0.16	±0.05	±0.15		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹

 l_{Tol} = přesnost opakování při výměně vyměnitelné břitové destičky v rámci jedné šarže vyměnitelných břitových destiček

 Tolerance rádiusu r_{Tol} = ±0.05 mm

Příklad objednávky sorty WN13: DX18-1E150N01-CK8 WN13

HC = Coated carbide

HF = Uncoated fine-grained carbide

Zapichování a upichování – břitové destičky

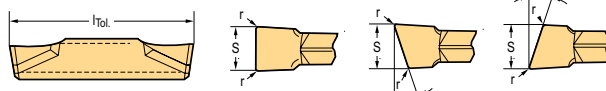
DX

Tiger-tec® Silver

DX...N

DX...R

DX...L



A2

Břítové destičky

Označení	s mm	r mm	k	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K	N	S		
								HC		HC		HC	HF	HC		
								WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WN13
DX18-2E200L6-CF5	2	0,2	6	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15									
DX18-2E250L6-CF5	2,5	0,2	6	18	0,03-0,15	±0,05	±0,15									
DX18-3E300L6-CF5	3	0,2	6	18	0,04-0,19	±0,05	±0,15									
DX18-2E200L7-CF5	2	0	7	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15									
DX18-1E150L10-CF5	1,5	0	10	18	0,03-0,06	±0,05	±0,15									
DX18-2E200L15-CF5	2	0	15	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15									
DX18-3E300L7-CF5	3	0	7	18,8	0,04-0,16	±0,05	±0,15									
DX18-3E300L15-CF5	3	0	15	18,8	0,04-0,16	±0,05	±0,15									
DX18-3F300N02-CF5	3	0,2		18	0,08-0,23	±0,05	±0,15									
DX18-1E120N01-CE4	1,2	0,15		18	0,04-0,13	±0,05	±0,15									
DX18-1E150N01-CE4	1,5	0,15		18	0,03-0,12	±0,05	±0,15									
DX18-2E200N02-CE4	2	0,2		18	0,06-0,17	±0,05	±0,15									
DX18-2E250N02-CE4	2,5	0,2		18	0,07-0,21	±0,05	±0,15									
DX18-3E300N02-CE4	3	0,2		18	0,09-0,33	±0,05	±0,15									
DX18-2E200R6-CE4	2	0,2	6	18	0,04-0,12	±0,05	±0,15									
DX18-2E250R6-CE4	2,5	0,2	6	18	0,05-0,15	±0,05	±0,15									
DX18-3E300R6-CE4	3	0,2	6	18	0,09-0,27	±0,05	±0,15									
DX18-2E200L6-CE4	2	0,2	6	18	0,04-0,12	±0,05	±0,15									
DX18-2E250L6-CE4	2,5	0,2	6	18	0,05-0,15	±0,05	±0,15									
DX18-3E300L6-CE4	3	0,2	6	18	0,09-0,27	±0,05	±0,15									
DX18-3F300N02-CE4	3	0,2		18	0,09-0,33	±0,05	±0,15									
DX18-2E200N02-GD3	2	0,2		18	0,04-0,15	±0,05	±0,15									
DX18-2E250N02-GD3	2,5	0,2		18	0,04-0,17	±0,05	±0,15									
DX18-3E300N03-GD3	3	0,3		18	0,06-0,21	±0,05	±0,15									
DX18-4E400N04-GD3	4	0,4		18,5	0,10-0,23	±0,05	±0,15									
DX18-2E200N02-GD6	2	0,2		18	0,04-0,14	±0,05	±0,15									
DX18-2E250N02-GD6	2,5	0,2		18	0,06-0,20	±0,05	±0,15									
DX18-3E300N03-GD6	3	0,3		18	0,08-0,21	±0,05	±0,15									
DX18-4E400N04-GD6	4	0,4		18,5	0,10-0,25	±0,05	±0,15									

l_{Tol} = přesnost opakování při výměně vyměnitelné břitové destičky v rámci jedné šarže vyměnitelných břitových destiček

Tolerance rádiusu r_{Tol} = ±0,05 mm

Příklad objednávky sorty WN13: DX18-1E150N01-CK8 WN13

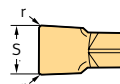
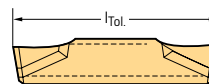
HC = Coated carbide

HF = Uncoated fine-grained carbide

Zapichování a drážkování – břitové destičky

 DX
 Tiger-tec® Silver

DX..N



Břitové destičky

Označení	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P				M			K			S		
								HC				HC			HC			HC		
								WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP13S	WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S
DX18-1E160N01-UF8	1,6	0,1	18	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-1E170N01-UF8	1,7	0,1	18	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-1E185N01-UF8	1,85	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,0	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-1E196N01-UF8	1,96	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-2E225N01-UF8	2,25	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-2E275N01-UF8	2,75	0,1	18	0,06–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-3E318N02-UF8	3,18	0,2	18	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-3E325N01-UF8	3,25	0,1	18	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-4E400N04-UF8	4	0,4	18	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-4E425N02-UF8	4,25	0,2	18	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-2E200N02-UF7	2	0,2	18	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-3E300N02-UF7	3	0,2	18	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-4E400N02-UF7	4	0,2	18	0,09–0,30	0,3–2,2	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-2E200N02-UF4	2	0,2	18	0,10–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-2E250N02-UF4	2,5	0,2	18	0,10–0,21	0,3–1,3	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-3E300N03-UF4	3	0,3	18	0,10–0,23	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-4E400N02-UF4	4	0,2	18,5	0,10–0,33	0,3–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-4E400N04-UF4	4	0,4	18,5	0,10–0,33	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-4E400N08-UF4	4	0,8	18,5	0,10–0,33	0,9–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-4F400N04-UF4	4	0,4	18,5	0,10–0,33	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-2E200N02-UD4	2	0,2	18	0,10–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-3E300N03-UD4	3	0,3	18	0,10–0,23	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-4E400N04-UD4	4	0,4	18,5	0,10–0,33	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-4E400N08-UD4	4	0,8	18,5	0,10–0,33	0,9–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-2E200N02-UA4	2	0,2	18	0,08–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-3E300N03-UA4	3	0,3	18	0,10–0,25	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-4E400N04-UA4	4	0,4	18,5	0,10–0,38	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
DX18-4E400N08-UA4	4	0,8	18,5	0,10–0,38	0,9–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

 l_{Tol} = přesnost opakování při výměně vyměnitelné břitové destičky v rámci jedné šarže vyměnitelných břitových destiček

HC = Coated carbide

 Tolerance rádiusu r_{Tol} = ±0,05 mm

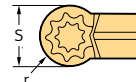
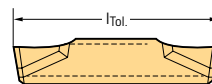
Příklad objednávky sorty WSM23S: DX18-1E160N01-UF8 WSM23S

Zapichování a kopírovací soustružení – břitové destičky

DX

Tiger-tec® Silver

DX..N



A2

Břitové destičky

Označení	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M				K		S	
								HC				HC				HC		HC	
								WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	
 DX18-2E200N10-RF7 DX18-3E300N15-RF7 DX18-4E400N20-RF7	2	1	18,3	0,08–0,26	0,1–1,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	3	1,5	18,3	0,10–0,33	0,1–1,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	4	2	18,5	0,12–0,48	0,1–2,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 DX18-2E200N10-RD4 DX18-2E239N12-RD4 DX18-3E300N15-RD4	2	1	18,3	0,08–0,28	0,2–1,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	2,39	1,2	18,3	0,08–0,25	0,2–1,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	3	1,5	18,3	0,10–0,38	0,5–1,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

l_{Tol} = přesnost opakování při výměně vyměnitelné břitové destičky v rámci jedné šarže vyměnitelných břitových destičekTolerance rádiusu r_{Tol} = ±0,05 mm

Příklad objednávky sorty WSM13S: DX18-2E200N10-RF7 WSM13S

HC = Coated carbide

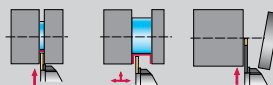
Stopkové nástroje / upichovací planžety

A2

System



Obrábění



G3011



G3011...-P



G3021...-P

Označení

Šířka vložky s [mm]	0,5–3,25	0,5–5,65	0,5–5,65
Šířka vložky T _{max} [mm]	6	6	6
Přívod chlazení	Vnější	Přesné chlazení	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]	10–25	12–25	20–25
Velikost stopky h [Inch]		0,500–1,000	1,000

Strana v katalogu



G3011



G3011-P



G3021-P

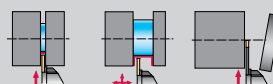
QR kód

www.walter-tools.com/woc/

System



Obrábění



G3051...-P



G4014



G4014...-P

Označení

Šířka vložky s [mm]	0,5–3,25	1–3	2–3
Šířka vložky T _{max} [mm]	6	17,5	17,5
Přívod chlazení	Přesné chlazení	Vnější	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]	12–25	10–20	12–20
Velikost stopky h [Inch]	0,625–1,000	0,500–0,625	0,500–0,750

Strana v katalogu



G3051-P



G4014



G4014-P

QR kód

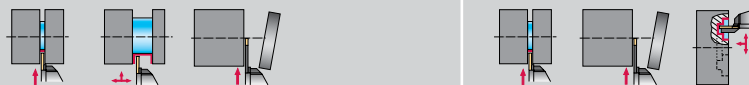
www.walter-tools.com/woc/

Stopkové nástroje / upichovací planžety

System



Obrábění



Selection

Selection



Označení

G4011

G4011...-P

G4511

Šířka vložky s [mm]

2-4

2-4

2-6

Šířka vložky T_{max} [mm]

17

17

5

Přívod chlazení

Vnější

Přesné chlazení

Vnější

Velikost stopky h [mm]

16-25

20-25

12-25

Velikost stopky h [Inch]

0,750-1,000

1,000

Strana v katalogu

A 136

A 140

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

G4011

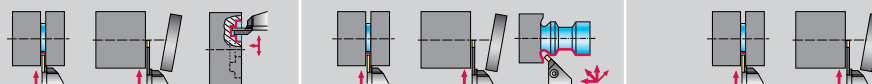
G4011-P

G4511

System



Obrábění



Označení

G4521

G4551

G4041

Šířka vložky s [mm]

2-6

2-6

1,5-3

Šířka vložky T_{max} [mm]

5

5

21

Přívod chlazení

Vnější

Vnější

Vnější

Velikost stopky h [mm]

20-25

20-25

26-32

Velikost stopky h [Inch]

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

G4521

G4551

G4041

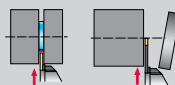
Stopkové nástroje / upichovací planžety

A2

System



Obrábění



Označení

G4041...-P
G4041...C
G4041...C-P

Šířka vložky s [mm]

2

1,5–3

2–3

 Šířka vložky T_{max} [mm]

21

21

21

Přívod chlazení

Přesné chlazení

Vnější

Přesné chlazení

Velikost stopky h [mm]

26–32

26–32

26–32

Velikost stopky h [Inch]

Strana v katalogu

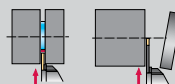
QR kód


www.walter-tools.com/woc/
[G4041-P](http://www.walter-tools.com/woc/G4041-P)
[G4041-C](http://www.walter-tools.com/woc/G4041-C)
[G4041-C-P](http://www.walter-tools.com/woc/G4041-C-P)

System



Obrábění



Označení

G4042...N
G4042...N...-P
G4634-P

Šířka vložky s [mm]

1,5–4

3

2–3

 Šířka vložky T_{max} [mm]

40

40

16

Přívod chlazení

Vnější

Přesné chlazení

Přesné chlazení

Velikost stopky h [mm]

26–32

26–32

E33

Velikost stopky h [Inch]

Strana v katalogu

QR kód

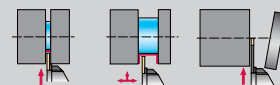
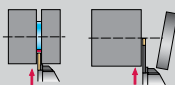

www.walter-tools.com/woc/
[G4042-N](http://www.walter-tools.com/woc/G4042-N)
[G4042-N-P](http://www.walter-tools.com/woc/G4042-N-P)
[G4634-P](http://www.walter-tools.com/woc/G4634-P)

Stopkové nástroje / upichovací planžety

System



Obrábění



Selection



Označení

G4635-P

G4635

G1511

Šířka vložky s [mm]

2–2,5

1,5–3

2–6

Šířka vložky T_{max} [mm]

16

17

6

Přívod chlazení

Přesné chlazení

Vnější

Vnější

Velikost stopky h [mm]

E33

20–25

Velikost stopky h [Inch]

0,750–1,000

Strana v katalogu

A 144

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

G4635-P

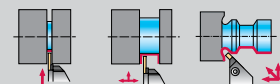
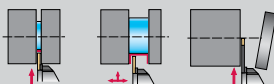
G4635

G1511

System



Obrábění



Označení

G1511...-P

G1521

G1551

Šířka vložky s [mm]

2–6

2–6

2–6

Šířka vložky T_{max} [mm]

6

6

6

Přívod chlazení

Přesné chlazení

Vnější

Vnější

Velikost stopky h [mm]

16–25

20–25

20–25

Velikost stopky h [Inch]

1,000

0,750–1,000

0,750–1,000

Strana v katalogu



www.walter-tools.com/woc/

G1511-P

G1521

G1551

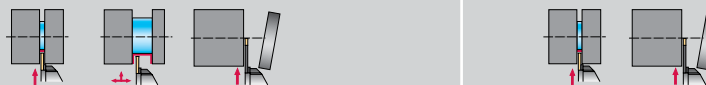
Stopkové nástroje / upichovací planžety

A2

System



Obrábění


G1011

G1011...-P

G1041

Označení

Šířka vložky s [mm]	2–8	2–8	2–4
Šířka vložky T _{max} [mm]	38	33	32
Přívod chlazení	Vnější	Přesné chlazení	Vnější
Velikost stopky h [mm]	16–32	16–32	26
Velikost stopky h [Inch]	0,625–1,500	0,750–1,000	

Strana v katalogu



G1011



G1011-P



G1041

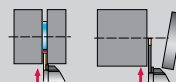
QR kód

www.walter-tools.com/woc/

System



Obrábění


G1041...-P

G1041...C

G1041...C-P

Označení

Šířka vložky s [mm]	3–4	2–4	2–4
Šířka vložky T _{max} [mm]	33	32	33
Přívod chlazení	Přesné chlazení	Vnější	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]	26	26	26
Velikost stopky h [Inch]			

Strana v katalogu



G1041-P



G1041-C



G1041-C-P

QR kód

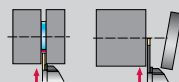
www.walter-tools.com/woc/

Stopkové nástroje / upichovací planžety

System



Obrábění



G1042



XLCFN



G1634-P

Označení

Šířka vložky s [mm]	2–6	3–6	2–4
Šířka vložky T _{max} [mm]	60	21	33
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]	26	E32	43
Velikost stopky h [Inch]			

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

G1042

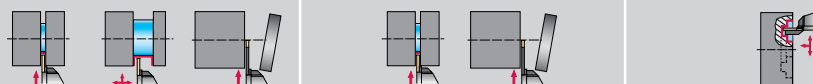
XLCFN

G1634-P

System



Obrábění



MSS...E...



G1332



MSS...E...C

Označení

Šířka vložky s [mm]	0,6–8	3	4–6
Šířka vložky T _{max} [mm]	21	15	25
Přívod chlazení	Vnější		Vnější
Velikost stopky h [mm]	E16–E32		E25
Velikost stopky h [Inch]			

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MSS-E

G1332

MSS-E-C

Stopkové nástroje / upichovací planžety

System



Obrábění



MSS...E...A



G1111



G1111...-P

Označení

Šířka vložky s [mm]	3–6	3–6	5
Šířka vložky T _{max} [mm]	15	25	33
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]	E20–E32	25	25
Velikost stopky h [Inch]		1,000	

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/MSS-E-A

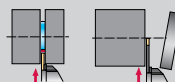
www.walter-tools.com/woc/G1111

www.walter-tools.com/woc/G1111-P

System



Obrábění



G2012



G2012...-P



G2042...R/L

Označení

Šířka vložky s [mm]	1,5–3	2–6	1,5–4
Šířka vložky T _{max} [mm]	33	40	33
Přívod chlazení	Vnější	Vnitřní	Vnější
Velikost stopky h [mm]	20–25	12–25	26
Velikost stopky h [Inch]	0,750–1,000	0,500–1,000	

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/G2012

www.walter-tools.com/woc/G2012-P

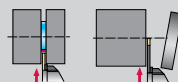
www.walter-tools.com/woc/G2042-R-L

Stopkové nástroje / upichovací planžety

System



Obrábění



G2042...R/L...-P



G2042...R/L...C



G2042...R/L...C-P

Označení

Šířka vložky s [mm]	2-4	4	2-4
Šířka vložky T _{max} [mm]	33	33	33
Přívod chlazení	Přesné chlazení	Vnější	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]	26	E32	26
Velikost stopky h [Inch]			

Strana v katalogu

QR kód



G2042-R-L-P



G2042-R-L-C



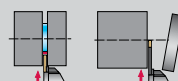
G2042-R-L-C-P

www.walter-tools.com/woc/

System



Obrábění



G2042...N



G2042...N...-P



G2632-E...R/L...-SX

Označení

Šířka vložky s [mm]	2-6	3-10	2-8
Šířka vložky T _{max} [mm]	80	100	45
Přívod chlazení	Vnější	Přesné chlazení	Vnější
Velikost stopky h [mm]	26-46	26-52	E20-E32
Velikost stopky h [Inch]			

Strana v katalogu

QR kód



G2042-N



G2042-N-P



G2632

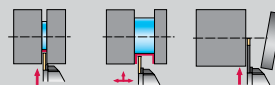
www.walter-tools.com/woc/

Stopkové nástroje / upichovací planžety

System



Obrábění



Označení

G2016...-P

MSS-...00

MSS-...90

Šířka vložky s [mm]

12–19

 Šířka vložky T_{max} [mm]

41

Přívod chlazení

Přesné chlazení

Vnější

Vnější

Velikost stopky h [mm]

25–32

16–32

20–32

Velikost stopky h [Inch]

0,625–1,250

0,750–1,250

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/
[G2016-P](http://www.walter-tools.com/woc/G2016-P)
[MSS-00](http://www.walter-tools.com/woc/MSS-00)
[MSS-90](http://www.walter-tools.com/woc/MSS-90)

System

Obrábění



Označení

G2661...-P

SBN

Šířka vložky s [mm]

 Šířka vložky T_{max} [mm]

Přívod chlazení

Vnitřní

Vnější

Velikost stopky h [mm]

16–40

20–40

Velikost stopky h [Inch]

0,750–1,500

Strana v katalogu

QR kód

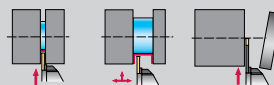

www.walter-tools.com/woc/
[G2661-P](http://www.walter-tools.com/woc/G2661-P)
[SBN](http://www.walter-tools.com/woc/SBN)

Zapichovací držák Walter Capto™

System



Obrábění



Označení

G3011-C...-P

G4011-C...-P

G1011-C...-P

Šířka vložky s [mm]

0,5–5,65

2

3–5

Šířka vložky T_{max} [mm]

6

17

21

Přívod chlazení

Přesné chlazení

Přesné chlazení

Přesné chlazení

Velikost Walter Capto™

C3–C6

C3–C4

C3–C6

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

G3011-C-P

G4011-C-P

G1011-C-P

System



Obrábění



Označení

MSS...E...

MSS...E...C

MSS...E...A

Šířka vložky s [mm]

0,6–8

4–6

3–6

Šířka vložky T_{max} [mm]

21

25

15

Přívod chlazení

Vnější

Vnější

Vnější

Velikost Walter Capto™

E16–E32

E25

E20–E32

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

MSS-E

MSS-E-C

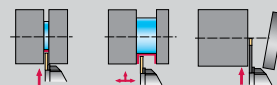
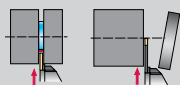
MSS-E-A

Zapichovací držák Walter Capto™

System



Obrábění



Označení

G2632-E...R/L...-SX

C...-MSS

C...-MSS...90

Šířka vložky s [mm]

2-8

 Šířka vložky T_{max} [mm]

45

Přívod chlazení

Vnější

Vnitřní

Vnitřní

Velikost Walter Capto™

E20-E32

C3-C6

C4-C6

Strana v katalogu

QR kód




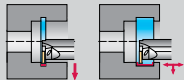




www.walter-tools.com/woc/


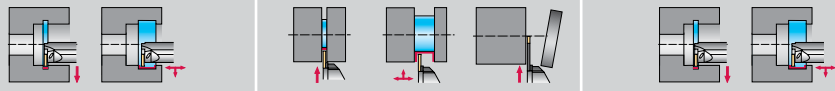



G2632

C-MSS

C-MSS-90

Soustružnické držáky

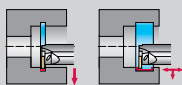
System	 MX..	 DX..	 GX..
Obrábění			
Označení	G3221...-P	G4221...-P	I12
Šířka vložky s [mm]	0,5–3,25	2–4	
Šířka vložky T _{max} [mm]	4	10	3
Přívod chlazení	Přesné chlazení	Přesné chlazení	Vnější
ø soustr. nože d ₁ [mm]	32	25–32	16
ø soustr. nože d ₁ [inch]		0,959–1,250	
Strana v katalogu			
QR kód			
www.walter-tools.com/woc/	G3221-P	G4221-P	I12

System	 GX..		
Obrábění			
Označení	G1221...-P	MSS...I...	MSS...I...90-1.5
Šířka vložky s [mm]	2,5–6	0,6–6	
Šířka vložky T _{max} [mm]	12	19	
Přívod chlazení	Přesné chlazení	Vnější	Vnitřní
ø soustr. nože d ₁ [mm]	16–40	E16–E40	20–40
ø soustr. nože d ₁ [inch]	0,602–1,500		0,039–2,000
Strana v katalogu			
QR kód			
www.walter-tools.com/woc/	G1221-P	MSS-I	MSS-I-1-5

Soustružnické držáky

System

Obrábění



Označení

MSS...I...90-2.5

 Šířka vložky s [mm]

 Šířka vložky T_{max} [mm]

Přívod chlazení

Vnitřní

 \varnothing soustr. nože d_1 [mm]

20–50

 \varnothing soustr. nože d_1 [inch]

0,039–2,000

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

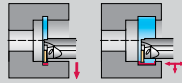
MSS-I-2-5

Výměnná hlava QuadFit – vnitřní zapichování

System



Obrábění



Označení

G4221-Q...-P

Šířka vložky s [mm]

3–4

Šířka vložky T_{max} [mm]

21

Přívod chlazení

Přesné chlazení

Velikost QuadFit

Q32–Q50

Strana v katalogu

QR kód

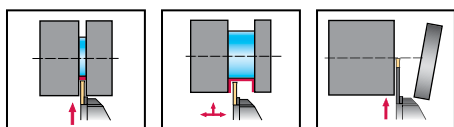

www.walter-tools.com/woc/

G4221-Q-P

Stopkový nástroj – radiální zapichování

G4011
Walter Cut


– Šroubové upnutí



Nástroj		s	T _{max}	D _{max}	h = h ₁	b	f ₁	l ₁	l ₄	s ₁	Typ
Označení		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	G4011-2020R-2T10DX18	2	10		20	20	19,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
	G4011-2525R-2T10DX18		10		25	25	24,2	125	28	1,6	
	* G4011-1616R-3T10DX18	3	10		16	16	14,3	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4011-2020R-3T10DX18		10		20	20	18,8	125	33,5	2,4	
	G4011-2525R-3T10DX18		10		25	25	23,8	125	28	2,4	
	* G4011-1616R-4T10DX18	4	10		16	16	14,8	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
	G4011-2020R-4T10DX18		10		20	20	18,3	125	33,5	3,4	
	G4011-2020R-4T17DX18		17		20	20	18,3	125	33,5	3,4	
	G4011-2525R-4T10DX18		10		25	25	23,2	125	33,5	3,4	
	G4011-2525R-4T17DX18		17		25	25	23,2	125	33,5	3,4	
	G4011-2020L-2T10DX18	2	10		20	20	19,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
	G4011-2525L-2T10DX18		10		25	25	24,2	125	28	1,6	
	G4011-2020L-3T10DX18	3	10		20	20	18,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4011-2525L-3T10DX18		10		25	25	23,8	125	28	2,4	
	G4011-2020L-4T10DX18	4	10		20	20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
	G4011-2020L-4T17DX18		17		20	20	18,3	125	33,5	3,4	
G4011-2525L-4T10DX18	10			25	25	23,2	125	33,5	3,4		
G4011-2525L-4T17DX18	17			25	25	23,2	125	33,5	3,4		

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení.

$$f = f_1 + s/2$$

 Pokud není uvedený D₂ nebo D_{max}, neexistuje omezení průměru u nástroje.




 Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	s [mm]	2-4
	Upínací šroub pro zapichovací destičku Tightening torque	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Praporkový klíč	FS1464 (T20IP)

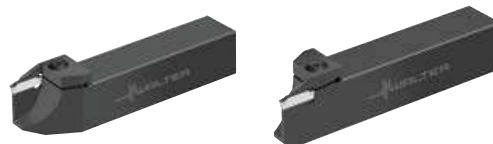
Příslušenství

	s [mm]	2-4
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)

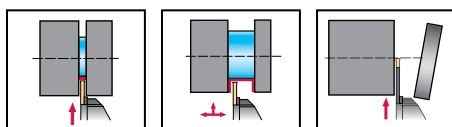
Stopkový nástroj – radiální zapichování

 G4011

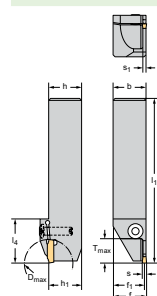
Walter Cut



– Šroubové upnutí



Nástroj



Označení	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
G4011-2525R-2T17DX18	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2.5T17DX18	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525R-3T17DX18	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2525L-2T17DX18	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525L-2.5T17DX18	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525L-3T17DX18	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..



Square shank

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení.




$$f = f_1 + s/2$$

 Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com

Vestavné části

	s [mm]	2-3
	Upínací šroub pro zapichovací destičku Tightening torque	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Praporkový klíč	FS1464 (T20IP)

Příslušenství

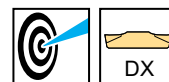
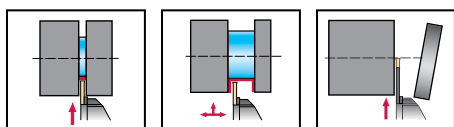
	s [mm]	2-3
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)

A2

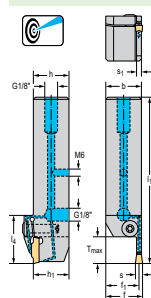
Stopkový nástroj – radiální zapichování

 G4011...-P
Walter Cut


- Šroubové upnutí
- Přesné chlazení



Nástroj



Označení	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
G4011-2020R-4T17DX18-P	4	17		20	20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011-2525R-4T17DX18-P		17		25	25	23,3	125	33,5	3,4	
G4011-2020L-4T17DX18-P	4	17		20	20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011-2525L-4T17DX18-P		17		25	25	23,3	125	33,5	3,4	

Square shank

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení.

$$f = f_1 + s/2$$



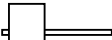
Doporučený maximální tlak chlazení činí 150 barů (2 175 psi)

 Pokud není uvedený D₂ nebo D_{max}, neexistuje omezení průměru u nástroje.




 Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

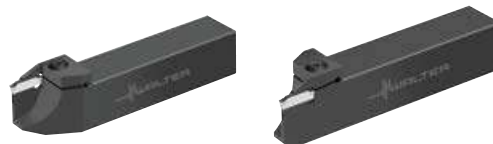
Vestavné části

	s [mm]	4
	Upínací šroub pro zapichovací destičku Tightening torque	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Závitový kolík G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Praporkový klíč	FS1464 (T20IP)

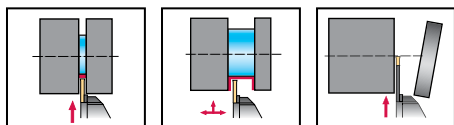
Příslušenství

	s [mm]	4
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)

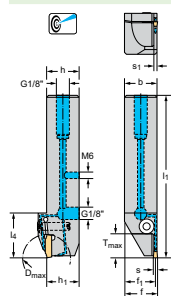
Stopkový nástroj – radiální zapichování

 G4011...-P
Walter Cut


- Šroubové upnutí
- Přesné chlazení



Nástroj



Označení	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
G4011-2525R-2T17DX18-P	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2.5T17DX18-P	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525R-3T17DX18-P	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2525L-2T17DX18-P	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525L-2.5T17DX18-P	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525L-3T17DX18-P	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení.

$$f = f_1 + s/2$$




Doporučený maximální tlak chlazení činí 150 barů (2 175 psi)

 Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com

Vestavné části

	s [mm]	2-3
	Upínací šroub pro zapichovací destičku Tightening torque	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Závitový kolík G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Závitový kolík M6	FS2288 (SW 3)
	Praporkový klíč	FS1464 (T20IP)

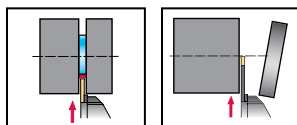
Příslušenství

	s [mm]	2-3	2,5
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)	

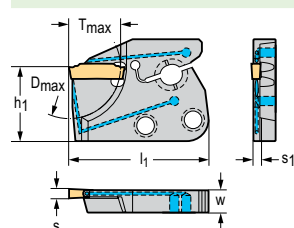
Upichovací modul – radiální upichování

 G4635-P mm
Walter Cut


- Šroubové upnutí
- Výměnný modul

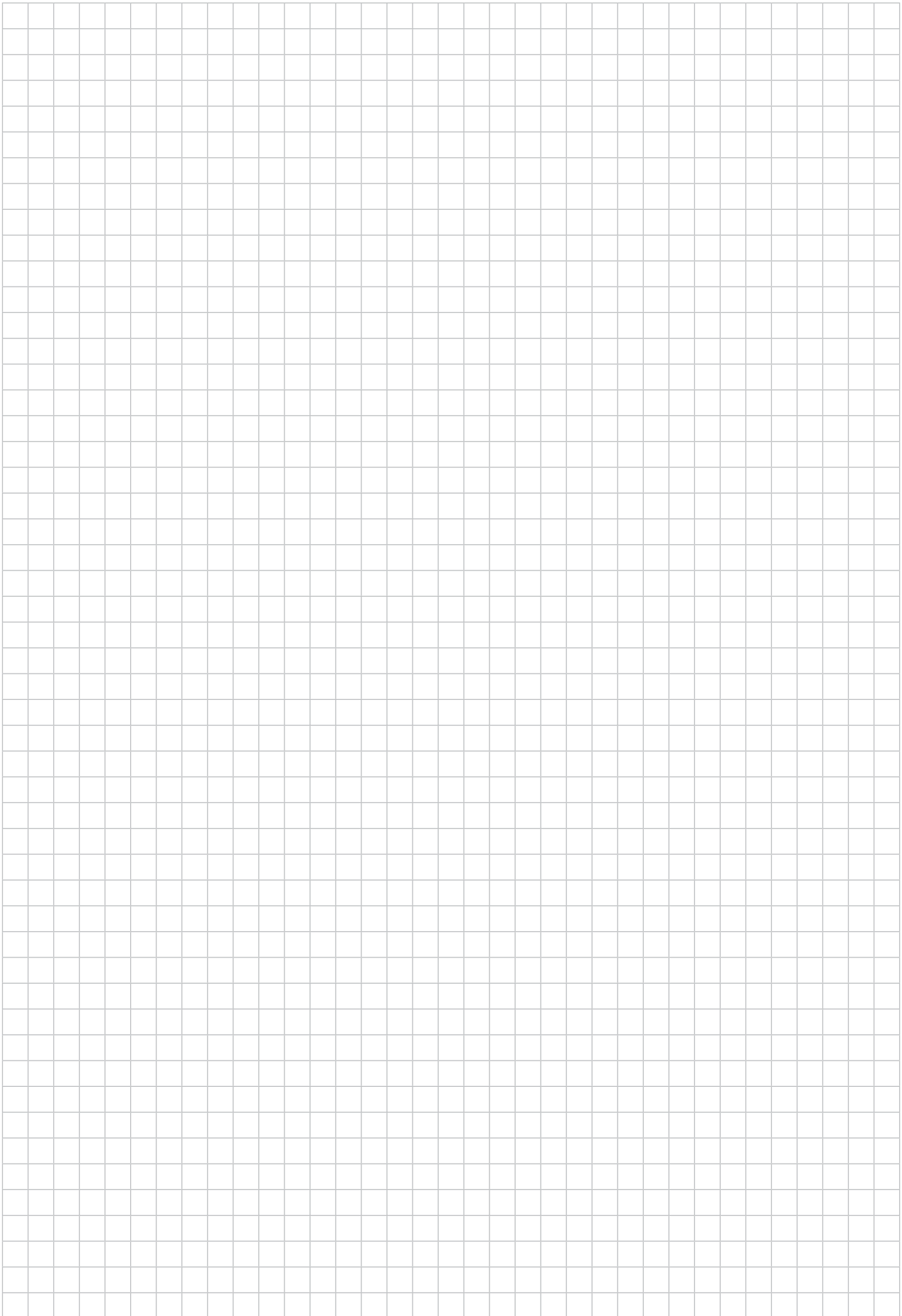


Nástroj



Označení	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Rozměr modulu	Typ
★ G4635-33L-2T16DX18-P	2	16	32	24	7,2	45	1,6	E33	DX18-2E2 ..
★ G4635-33L-2.5T16DX18-P	2,5	16	32	24	7,2	45	2,1	E33	DX18-2E2.5 ..

Doporučený maximální tlak chlazení činí 150 barů (2 175 psi)
 Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com



Walter GPS



Vaše navigace k nejlepšímu řešení obrábění


Kliknutím myši ke správnému nástroji

Pouhými čtyřmi kliknutími vás Walter GPS dovede od definice cíle k nejhospodárnějšímu řešení pro nástroje a obrábění. Přitom je aplikace Walter GPS překvapivě obsáhlá. Ať se jedná o vrtání, závitování, soustružení, nebo frézování: veškeré informace ke všem nástrojům od firmy Walter, Walter Titex a Walter Prototyp máte v mžiku k dispozici. Zobrazte si na displeji závazné údaje k použití, jako přesné rezné parametry nebo přesné výpočty hospodárnosti.

Walter GPS je nyní k dispozici také pro chytré telefony a tablety. Díky tomu budete mít vždy přístup ke všem potřebným informacím o nástroji, nezávisle na tom, kde jste, i bez PC: v dílně, u stroje nebo v terénu.



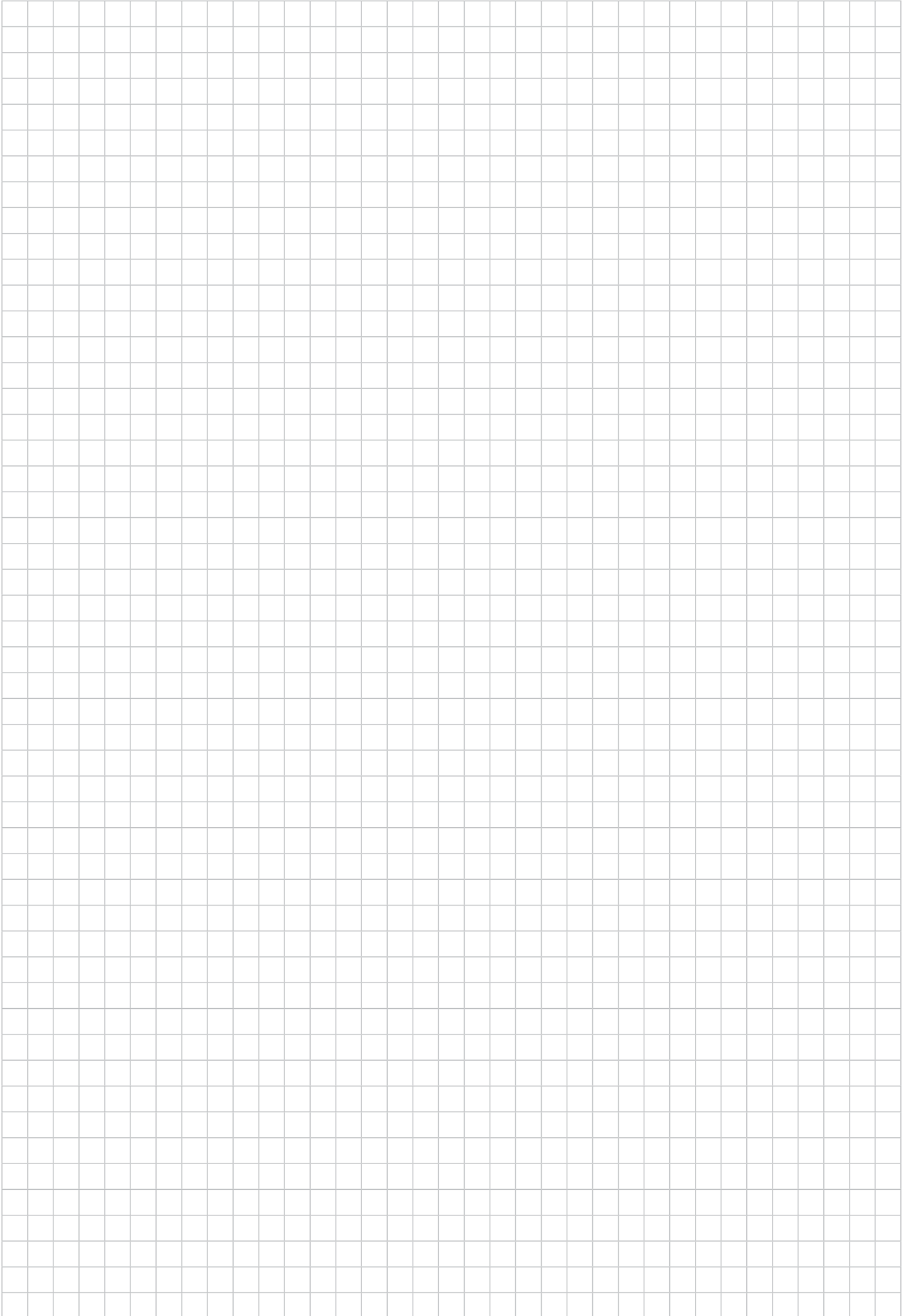
walter-tools.com

 **WALTER**
Engineering Kompetenz











A – Soustružení











A3: Soustružení závitů		Strana
Vyměnitelné břitové destičky	Přehled sortimentu	
	Vyměnitelné břitové destičky	149
Závitové nástroje Walter NTS	Závitové nástroje Walter NTS	150

A3

















Vyměnitelné břitové destičky

Obrábění	Vnitřní obrábění				
Vyměnitelné břitové destičky					
Typ závitů	částečný profil 55°	částečný profil 60°	plný profil, americký UN 60°	plný profil, metrický ISO 60°	plný profil, Whitworthův
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy	●	●	●	●	●
S Těžko obrobitelné materiály					
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●	●	●	●	●
Stoupání P [mm]	0,5–5,0			0,5–5,0	
Stoupání závitů/palec [G/palec]	5,0–48,0	8,0–27,0	8,0–32,0	5,08–50,8	8,0–28,0
Strana v katalogu					
QR kód					
	www.walter-tools.com/woc/	NTS	NTS	NTS	NTS

Obrábění	Vnější obrábění				
Vyměnitelné břitové destičky					
Typ závitů	částečný profil 60°	plný profil, americký NPT	plný profil, americký UN 60°	plný profil, metrický ISO 60°	plný profil, Whitworthův
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy	●	●	●	●	●
S Těžko obrobitelné materiály					
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●	●	●	●	●
Stoupání P [mm]	0,5–1,5	0,5–5,0		0,5–5,0	
Stoupání závitů/palec [G/palec]	16,0–48,0	5,0–48,0	8,0–64,0	5,08–50,8	8,0–48,0
Strana v katalogu					
QR kód					
	www.walter-tools.com/woc/	NTS	NTS	NTS	NTS

Závitovací nástroje Walter NTS

Typ	 NTS-I..	 NTS-E..	 NTS-I..	
Obrábění				
				
Označení	S...-NTS-I	NTS-SE	C...-NTS-SE	C...-NTS-SI
Modelo	M_CYLF3	M_VKT01	M_CCS01	M_CCS01
Upínací systém	CLP_SCWCP1	CLP_SCWCP1	CLP_SCWCP1	CLP_SCWCP1
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	axiální	axiální
Velikost	16–40	12–40	C3–C6	40–63
Velikost destičky l [mm]	16–22	16–22	16–22	16–22
Strana v katalogu				
QR kód				
www.walter-tools.com/woc/	S-NTS-I	NTS-SE	C-NTS-SE	C-NTS-SI

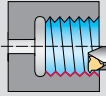
A3

Závitovací nástroje Walter NTS

Typ



Obrábění



Označení	A...-NTS-I	T1820-Q...-P
Modelo	M_CYLF3	M_SGL01
Upínací systém	CLP_SCWCP1	
Přívod chlazení	axiální	Přesné chlazení
Velikost	20	25–50
Velikost destičky I [mm]	11–16	

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

A-NTS-I

T1820-Q-P



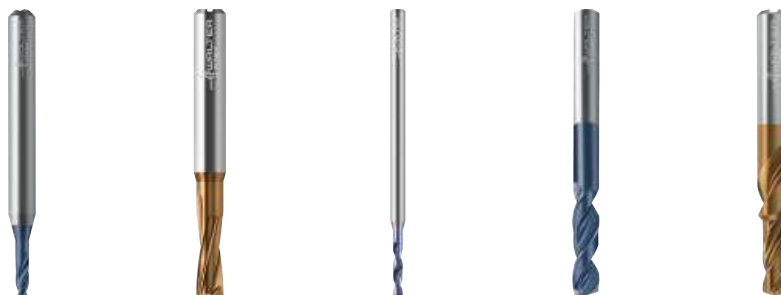
B – Vrtání

B1: Vrtání do plna		Strana
Vyvrtačací nástroje ze slinutého karbidu	Přehled sortimentu	
	Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením	154
	Vrtáky ze slinutého karbidu – bez vnitřního chlazení	165
	Stránky pro objednání	
	Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením	169
Vyvrtačací/fazetovací nástroje	Přehled sortimentu	
	Vyvrtačací/fazetovací nástroje	181
Vyměnitelné břitové destičky pro vrtání	Stránky pro objednání	
	Vyměnitelné břitové destičky pro vrtání	182
Vyvrtačací nástroje s vyměnitelnými břitovými destičkami	Přehled sortimentu	
	Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami	186
	Stránky pro objednání	
	Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami	190
Vyvrtačací nástroje HSS	Přehled sortimentu	
	Vyvrtačací nástroje HSS	224
NC navrtáčky ze slinutého karbidu a HSS	NC navrtáčky ze slinutého karbidu a HSS	230
Středicí vrtáky ze slinutého karbidu a HSS	Středicí vrtáky ze slinutého karbidu a HSS	232
B2: Vyvrtačání a přesné vyvrtačání		Strana
Nástroje na vyvrtačání a přesné vyvrtačání	Přehled sortimentu	
	Přesné vyvrtačání	236
	Vyvrtačání	240
Výhrubníky a kuželové záhlubníky HSS	Výhrubníky a kuželové záhlubníky HSS	244
B3: Vystružování		Strana
Výstružníky ze slinutého karbidu a HSS	Přehled sortimentu	
	Výstružníky ze slinutého karbidu a HSS	246

Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením

B1

Hloubka vrtání	2 x D _C	2 x D _C	2 x D _C	2 x D _C	3 x D _C



Označení	K5191TFT X-treme Pilot 180 C	DC118 Supreme	DB131 Supreme	A6181TFT XD Pilot	DC260 Advance X-treme Evo
Další služby					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Povlak / druh	TFT	WJ30ET	WJ30EL	TFT	WJ30ET
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rozsah Ø [mm]	4–7	3–20	2–2,95	3–16	3,3–14
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály	●	●	●	●	●
O Jiné	●	●	●	●	●

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

K5191TFT

DC118

DB131

A6181TFT

DC260

Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením

Hloubka vrtání	3 x D _C	3 x D _C	3 x D _C	3 x D _C	3 x D _C

B1

Selection



Označení	DC260 Advance X-treme Evo	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo
Další služby					
Norma	Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K
Povlak / druh	WJ30ET	WJ30EZ	WJ30RZ	WJ30EJ	WJ30ET
Stopka	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rozsah Ø [mm]	3,3–14	3–20	3–20	3–20	3–20
P Ocel	●●	●●	●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●●	●●	●●	●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály	●	●●	●	●	●
O Jiné	●	●	●	●	●

Strana v katalogu	B 169				
QR kód					

www.walter-tools.com/woc/	DC260	DC180	DC175	DC170	DC160
---------------------------	-------	-------	-------	-------	-------

Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením

B1

Hloubka vrtání	3 x D _C	3 x D _C	5 x D _C

Selection



Označení	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DC150 Perform	A3289DPL X-treme Plus	DC183 Supreme X-treme Evo 3
Další služby					
Norma	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	Walter
Povlak / druh	WJ30ET	WJ30RE	WJ30RE	DPL	WJ30EZ
Stopka	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, 180° otočená DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rozsah Ø [mm]	3–20	3–20	3–20	3–20	3–16
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●●	●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●
H Tvrdé materiály	●	●	●	●●	
O Jiné	●	●	●	●	

Strana v katalogu

B 177

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

DC160

DC150

DC150

A3289DPL

DC183

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením

Hloubka vrtání	5 x D _C	5 x D _C

Selection

Selection



Označení	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC166 Supreme	DC165 Advance
Další služby					
Norma		Walter	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter
Povlak / druh	WJ30EZ	WJ30RZ	WJ30EJ	WJ30UU	WJ30UU
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rozsah Ø [mm]	3–20	3–20	3–20	3–12	4–16
P Ocel	●●	●	●●		
M Nerezová ocel	●●	●●			
K Litina	●●		●●		●●
N Neželezné kovy	●●	●		●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●			
H Tvrdé materiály	●●		●		
O Jiné	●	●			
Strana v katalogu	B 172		B 176		
QR kód					
	DC180	DC175	DC170	DC166	DC165

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením

B1

Hloubka vrtání	5 x D _C	5 x D _C



Označení	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DC150 Perform	DB133 Supreme
Další služby					
Norma	DIN 6537 L	DIN 6537 L	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter
Povlak / druh	WJ30ET	WJ30ET	WJ30RE	WJ30RE	WJ30EL
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, 180° otočená DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
Rozsah Ø [mm]	3–25	3–25	3–20	3–20	0,7–2,95
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály	●	●	●	●	●
O Jiné	●	●	●	●	●

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

DC160

DC160

DC150

DC150

DB133

Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením

Hloubka vrtání	5 x D _C	8 x D _C	8 x D _C	8 x D _C

B1

Selection



Označení	A3389DPL X-treme Plus	DC183 Supreme X-treme Evo 3	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo
Další služby					
Norma	DIN 6537 L	Walter	Walter	Walter	Walter
Povlak / druh	DPL	WJ30EY	WJ30RY	WJ30EJ	WJ30ET
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rozsah Ø [mm]	3–20	3–16	3–16	3–20	3–20
P Ocel	●●	●●	●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●	●●		●
K Litina	●●	●●		●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●		●●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●	●●		●●
H Tvrdé materiály	●●			●	●
O Jiné	●		●		●

Strana v katalogu

B 180

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

A3389DPL

DC183

DC175

DC170

DC160

Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením

B1

Hloubka vrtání	8 x D _C	8 x D _C	8 x D _C	8 x D _C	12 x D _C



Označení	DC150 Perform	DB133 Supreme	A6489DPP Xtreme D8	A3486TIP Alpha® 44	DC170 Supreme
Další služby					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Povlak / druh	WJ30TA	WJ30ER	DPP	TIP	WJ30EJ
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rozsah Ø [mm]	3–20	0,7–2,95	3–20	5–9	3–20
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●●	●●	●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●●	●	●●
H Tvrdé materiály	●	●	●●	●	●
O Jiné	●	●	●	●	●

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

DC150

DB133

A6489DPP

A3486TIP

DC170

Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením

Hloubka vrtání	12 x D _C	12 x D _C	12 x D _C	12 x D _C	16 x D _C



Označení	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DB133 Supreme	A6589DPP X-treme D12	DC170 Supreme
Další služby					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Povlak / druh	WJ30EU	WJ30TA	WJ30ER	DPP	WJ30EJ
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rozsah Ø [mm]	3–20	3–20	0,7–2,9	3–20	3–16
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály	●	●●	●	●●	●
O Jiné	●	●	●	●	●

Strana v katalogu

QR kód



DC160



DC150



DB133



A6589DPP



DC170

www.walter-tools.com/woc/

Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením

B1

Hloubka vrtání	16 x D _C	16 x D _C	20 x D _C	20 x D _C



Označení	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme
Další služby					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Povlak / druh	WJ30EU	WJ30ER	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30ER
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rozsah Ø [mm]	3–16	2–2,9	3–16	3–16	2–2,9
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●●	●●	●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály	●	●	●	●	●
O Jiné	●	●	●	●	●

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

DC160

DB133

DC170

DC160

DB133

Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením

Hloubka vrtání	20 x D _C	25 x D _C	25 x D _C	25 x D _C	30 x D _C



Označení	A6794TFP X-treme DH20	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme	DC170 Supreme
Další služby					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Povlak / druh	TFP	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30ER	WJ30EJ
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rozsah Ø [mm]	3–10	3–12	3–12	2–2,9	3–12
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●●	●	●●	●●
K Litina	●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály	●	●	●	●	●
O Jiné			●	●	

Strana v katalogu

QR kód



A6794TFP



DC170



DC160



DB133



DC170

www.walter-tools.com/woc/

Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením

B1

Hloubka vrtání	30 x D _C	30 x D _C	30 x D _C	40 x D _C	50 x D _C



Označení	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme	A6994TFP X-treme DH30	A7495TTP X-treme D40	A7595TTP X-treme D50
Další služby					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Povlak / druh	WJ30EU	WJ30ER	TFP	TTP	TTP
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rozsah Ø [mm]	3–12	2–2,9	3–10	3–11	3–9
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●●	●	●	●
K Litina	●●	●●	●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●	●	●
H Tvrdé materiály	●	●	●		
O Jiné	●	●			

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

DC160

DB133

A6994TFP

A7495TTP

A7595TTP

Vrtáky ze slinutého karbidu – bez vnitřního chlazení

Hloubka vrtání	2 x D _C	3 x D _C	3 x D _C	3 x D _C	3 x D _C	3 x D _C	3 x D _C	3 x D _C



Označení	DB131 Supreme	DC260 Advance X-treme Evo	DC260 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo
Další služby					
Norma	Walter	Walter	Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K
Povlak / druh	WJ30EL	WJ30ET	WJ30ET	WJ30ET	WJ30ET
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE
Rozsah Ø [mm]	0,5–1,984	3,3–14	3,3–14,5	3–20	3–20
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●	●	●	●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●	●	●	●
H Tvrdé materiály	●	●	●	●	●
O Jiné	●	●	●	●	●

Strana v katalogu

QR kód



DB131



DC260



DC260



DC160



DC160

www.walter-tools.com/woc/

Vrtáky ze slinutého karbidu – bez vnitřního chlazení

B1

Hloubka vrtání	3 x D _C	3 x D _C



Označení	DC150 Perform	DC150 Perform	DC150 Perform	A1166TIN	A1166
Další služby					
Norma	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6539	Walter	Walter
Povlak / druh	uncoated	WJ30ET	WJ30ET	WJ30TA	WJ30EL
Stopka	Válcová stopka	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rozsah Ø [mm]	3–20	3–20	1,5–2,9	3–14	3–18
P Ocel	●●	●●	●●	●	●
M Nerezová ocel	●	●	●		
K Litina	●●	●●	●●		
N Neželezné kovy	●	●	●		●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●	●		●
H Tvrdé materiály	●	●	●	●	●
O Jiné	●	●	●		

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

DC150

DC150

DC150

A1166TIN

A1166

Vrtáky ze slinutého karbidu – bez vnitřního chlazení

Hloubka vrtání	3 x D _C	5 x D _C	5 x D _C



Označení	A1163	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DB133 Supreme
Další služby					
Norma	DIN 6539	DIN 6537 L	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter
Povlak / druh	WJ30RE	WJ30RE	WJ30RE	TIN	uncoated
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, 180° otočená DIN 6535 HB	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka
Rozsah Ø [mm]	1–12	3–25	3–25	3–20	0,5–2,95
P Ocel		●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel				●	
K Litina	●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●	●	●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●	●	●	●
H Tvrdé materiály		●	●	●	●
O Jiné	●●	●	●	●	●

Strana v katalogu

QR kód



A1163



DC160



DC160



DC150



DB133

www.walter-tools.com/woc/

Vrtáky ze slinutého karbidu – bez vnitřního chlazení

B1

Hloubka vrtání	5 x D _C	5 x D _C			8 x D _C	



Označení	DB130 Supreme	A3367 BSX	DB133 Supreme	A1276TFL Alpha® 22	A1263
Další služby					
Norma	DIN 1899	DIN 6537 L	Walter	DIN 338	DIN 338
Povlak / druh	WJ30UU	uncoated	WJ30ER	TFL	uncoated
Stopka	Válcová stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	Válcová stopka	Válcová stopka
Rozsah Ø [mm]	0,1–1,45	3–16	0,5–2,95	3–10,2	0,6–12
P Ocel	●●		●●	●●	
M Nerezová ocel	●●				
K Litina	●●	●●	●●	●●	●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●	●	●	●
H Tvrdé materiály			●		
O Jiné	●●	●	●		●●

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

DB130

A3367

DB133

A1276TFL

A1263

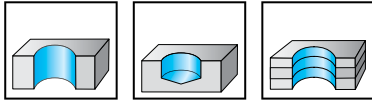
Vrták ze slinutého karbidu s chladicím kanálkem

DC180 Supreme

X-treme Evo Plus



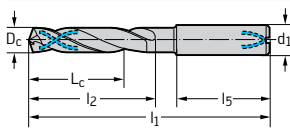
– with innovative Krato-tec™ multilayer coating



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EZ	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

B1

Nástroj



DIN 6535 HA

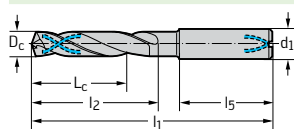
Označení	m7	Dc Inch/Nr	Lc mm	l1 mm	l2 mm	l5 mm	h6	WJ30EZ
★ DC180-03-03.000A1-	3		14	62	20	36	6	☺
★ DC180-03-03.100A1-	3,1		14	62	20	36	6	☺
★ DC180-03-03.175A1-	3,1750	1/8"	14	62	20	36	6	☺
★ DC180-03-03.200A1-	3,2		14	62	20	36	6	☺
★ DC180-03-03.300A1-	3,3		14	62	20	36	6	☺
★ DC180-03-03.400A1-	3,4		14	62	20	36	6	☺
★ DC180-03-03.500A1-	3,5		14	62	20	36	6	☺
★ DC180-03-03.572A1-	3,5720	9/64"	14	62	20	36	6	☺
★ DC180-03-03.600A1-	3,6		14	62	20	36	6	☺
★ DC180-03-03.700A1-	3,7		14	62	20	36	6	☺
★ DC180-03-03.800A1-	3,8		17	66	24	36	6	☺
★ DC180-03-03.900A1-	3,9		17	66	24	36	6	☺
★ DC180-03-03.969A1-	3,9690	5/32"	17	66	24	36	6	☺
★ DC180-03-04.000A1-	4		17	66	24	36	6	☺
★ DC180-03-04.100A1-	4,1		17	66	24	36	6	☺
★ DC180-03-04.200A1-	4,2		17	66	24	36	6	☺
★ DC180-03-04.300A1-	4,3		17	66	24	36	6	☺
★ DC180-03-04.366A1-	4,3660	11/64"	17	66	24	36	6	☺
★ DC180-03-04.400A1-	4,4		17	66	24	36	6	☺
★ DC180-03-04.500A1-	4,5		17	66	24	36	6	☺
★ DC180-03-04.600A1-	4,6		17	66	24	36	6	☺
★ DC180-03-04.650A1-	4,6		17	66	24	36	6	☺
★ DC180-03-04.700A1-	4,7		17	66	24	36	6	☺
★ DC180-03-04.763A1-	4,7630	3/16"	20	66	28	36	6	☺
★ DC180-03-04.800A1-	4,8		20	66	28	36	6	☺
★ DC180-03-04.900A1-	4,9		20	66	28	36	6	☺
★ DC180-03-05.000A1-	5		20	66	28	36	6	☺
★ DC180-03-05.100A1-	5,1		20	66	28	36	6	☺
★ DC180-03-05.159A1-	5,1590	13/64"	20	66	28	36	6	☺
★ DC180-03-05.200A1-	5,2		20	66	28	36	6	☺
★ DC180-03-05.300A1-	5,3		20	66	28	36	6	☺
★ DC180-03-05.400A1-	5,4		20	66	28	36	6	☺
★ DC180-03-05.500A1-	5,5		20	66	28	36	6	☺
★ DC180-03-05.550A1-	5,5		20	66	28	36	6	☺
★ DC180-03-05.556A1-	5,5560	7/32"	20	66	28	36	6	☺
★ DC180-03-05.600A1-	5,6		20	66	28	36	6	☺

Příklad objednávky sorty WJ30EZ: DC180-03-03.000A1-WJ30EZ

WALTER
SELECT

●● hlavní použití ● další použití
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Nástroj



DIN 6535 HA

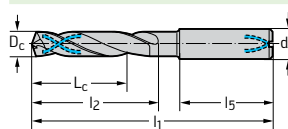
Označení	m7	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	h6	WJ30EZ
★ DC180-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	☹☹
★ DC180-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	☹☹
★ DC180-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	☹☹
★ DC180-03-05.953A1-	5,9530	15/64"	20	66	28	36	6	☹☹
★ DC180-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	☹☹
★ DC180-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	☹☹
★ DC180-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	☹☹
★ DC180-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	☹☹
★ DC180-03-06.350A1-	6,3500	1/4"	24	79	34	36	8	☹☹
★ DC180-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	☹☹
★ DC180-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	☹☹
★ DC180-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	☹☹
★ DC180-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	☹☹
★ DC180-03-06.747A1-	6,7470	17/64"	24	79	34	36	8	☹☹
★ DC180-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	☹☹
★ DC180-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	☹☹
★ DC180-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	☹☹
★ DC180-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	☹☹
★ DC180-03-07.144A1-	7,1440	9/32"	29	79	41	36	8	☹☹
★ DC180-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	☹☹
★ DC180-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	☹☹
★ DC180-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	☹☹
★ DC180-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	☹☹
★ DC180-03-07.541A1-	7,5410	19/64"	29	79	41	36	8	☹☹
★ DC180-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	☹☹
★ DC180-03-07.900A1-	7,9		29	79	41	36	8	☹☹
★ DC180-03-07.938A1-	7,9380	5/16"	29	79	41	36	8	☹☹
★ DC180-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	☹☹
★ DC180-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	☹☹
★ DC180-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	☹☹
★ DC180-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	☹☹
★ DC180-03-08.334A1-	8,3340	21/64"	35	89	47	40	10	☹☹
★ DC180-03-08.400A1-	8,4		35	89	47	40	10	☹☹
★ DC180-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	☹☹
★ DC180-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	☹☹
★ DC180-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	☹☹
★ DC180-03-08.731A1-	8,7310	11/32"	35	89	47	40	10	☹☹
★ DC180-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	☹☹
★ DC180-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	☹☹
★ DC180-03-09.128A1-	9,1280	23/64"	35	89	47	40	10	☹☹
★ DC180-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	☹☹
★ DC180-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	☹☹
★ DC180-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	☹☹
★ DC180-03-09.525A1-	9,5250	3/8"	35	89	47	40	10	☹☹
★ DC180-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	☹☹
★ DC180-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	☹☹
★ DC180-03-09.800A1-	9,8		35	89	47	40	10	☹☹

Příklad objednávky sorty WJ30EZ: DC180-03-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER
SELECT**

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹ podmínky obrábění

Nástroj



DIN 6535 HA

Označení	m7	Dc Inch/Nr	Lc mm	h mm	l2 mm	l5 mm	h6	WJ30EZ
★ DC180-03-09.922A1-	9,9220	25/64"	35	89	47	40	10	☹
★ DC180-03-10.000A1-	10		35	89	47	40	10	☹
★ DC180-03-10.100A1-	10,1		40	102	55	45	12	☹
★ DC180-03-10.200A1-	10,2		40	102	55	45	12	☹
★ DC180-03-10.300A1-	10,3		40	102	55	45	12	☹
★ DC180-03-10.319A1-	10,3190	13/32"	40	102	55	45	12	☹
★ DC180-03-10.400A1-	10,4		40	102	55	45	12	☹
★ DC180-03-10.500A1-	10,5		40	102	55	45	12	☹
★ DC180-03-10.716A1-	10,7160	27/64"	40	102	55	45	12	☹
★ DC180-03-10.800A1-	10,8		40	102	55	45	12	☹
★ DC180-03-11.000A1-	11		40	102	55	45	12	☹
★ DC180-03-11.100A1-	11,1		40	102	55	45	12	☹
★ DC180-03-11.113A1-	11,1130	7/16"	40	102	55	45	12	☹
★ DC180-03-11.200A1-	11,2		40	102	55	45	12	☹
★ DC180-03-11.500A1-	11,5		40	102	55	45	12	☹
★ DC180-03-11.509A1-	11,5090	29/64"	40	102	55	45	12	☹
★ DC180-03-11.700A1-	11,7		40	102	55	45	12	☹
★ DC180-03-11.800A1-	11,8		40	102	55	45	12	☹
★ DC180-03-11.906A1-	11,9060	15/32"	40	102	55	45	12	☹
★ DC180-03-12.000A1-	12		40	102	55	45	12	☹
★ DC180-03-12.100A1-	12,1		43	107	60	45	14	☹
★ DC180-03-12.200A1-	12,2		43	107	60	45	14	☹
★ DC180-03-12.300A1-	12,3		43	107	60	45	14	☹
★ DC180-03-12.303A1-	12,3030	31/64"	43	107	60	45	14	☹
★ DC180-03-12.500A1-	12,5		43	107	60	45	14	☹
★ DC180-03-12.600A1-	12,6		43	107	60	45	14	☹
★ DC180-03-12.700A1-	12,7000	1/2"	43	107	60	45	14	☹
★ DC180-03-13.000A1-	13		43	107	60	45	14	☹
★ DC180-03-13.300A1-	13,3		43	107	60	45	14	☹
★ DC180-03-13.494A1-	13,4940	17/32"	43	107	60	45	14	☹
★ DC180-03-13.500A1-	13,5		43	107	60	45	14	☹
★ DC180-03-14.000A1-	14		43	107	60	45	14	☹
★ DC180-03-14.288A1-	14,2880	9/16"	45	115	65	48	16	☹
★ DC180-03-14.500A1-	14,5		45	115	65	48	16	☹
★ DC180-03-15.000A1-	15		45	115	65	48	16	☹
★ DC180-03-15.500A1-	15,5		45	115	65	48	16	☹
★ DC180-03-15.875A1-	15,8750	5/8"	45	115	65	48	16	☹
★ DC180-03-16.000A1-	16		45	115	65	48	16	☹
★ DC180-03-16.500A1-	16,5		51	123	73	48	18	☹
★ DC180-03-17.000A1-	17		51	123	73	48	18	☹
★ DC180-03-17.500A1-	17,5		51	123	73	48	18	☹
★ DC180-03-18.000A1-	18		51	123	73	48	18	☹
★ DC180-03-19.050A1-	19,0500	3/4"	55	131	79	50	20	☹
★ DC180-03-20.000A1-	20		55	131	79	50	20	☹

Příklad objednávky sorty WJ30EZ: DC180-03-03.000A1-WJ30EZ

WALTER
SELECT

● ● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

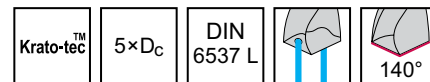
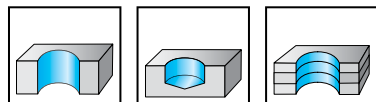
Vrták ze slinutého karbidu s chladicím kanálkem

DC180 Supreme

X-treme Evo Plus



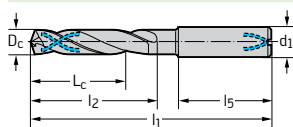
– with innovative Krato-tec™ multilayer coating



B1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EZ	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



DIN 6535 HA

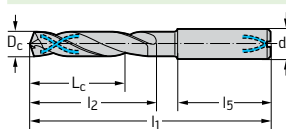
Označení	m7	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	h6	WJ30EZ
★ DC180-05-03.000A1-	3		19	66	24	36	6	☺
★ DC180-05-03.100A1-	3,1		19	66	24	36	6	☺
★ DC180-05-03.175A1-	3,1750	1/8"	19	66	24	36	6	☺
★ DC180-05-03.200A1-	3,2		19	66	24	36	6	☺
★ DC180-05-03.250A1-	3,2		19	66	24	36	6	☺
★ DC180-05-03.300A1-	3,3		19	66	24	36	6	☺
★ DC180-05-03.400A1-	3,4		19	66	24	36	6	☺
★ DC180-05-03.500A1-	3,5		19	66	24	36	6	☺
★ DC180-05-03.572A1-	3,5720	9/64"	19	66	24	36	6	☺
★ DC180-05-03.600A1-	3,6		19	66	24	36	6	☺
★ DC180-05-03.700A1-	3,7		19	66	24	36	6	☺
★ DC180-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	☺
★ DC180-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
★ DC180-05-03.969A1-	3,9690	5/32"	29	74	36	36	6	☺
★ DC180-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☺
★ DC180-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
★ DC180-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
★ DC180-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
★ DC180-05-04.366A1-	4,3660	11/64"	29	74	36	36	6	☺
★ DC180-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	☺
★ DC180-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
★ DC180-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	☺
★ DC180-05-04.650A1-	4,6		29	74	36	36	6	☺
★ DC180-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	☺
★ DC180-05-04.763A1-	4,7630	3/16"	35	82	44	36	6	☺
★ DC180-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
★ DC180-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	☺
★ DC180-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☺
★ DC180-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
★ DC180-05-05.159A1-	5,1590	13/64"	35	82	44	36	6	☺
★ DC180-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
★ DC180-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	☺
★ DC180-05-05.400A1-	5,4		35	82	44	36	6	☺
★ DC180-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
★ DC180-05-05.550A1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
★ DC180-05-05.556A1-	5,5560	7/32"	35	82	44	36	6	☺

Příklad objednávky sorty WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER
SELECT**

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹ podmínky obrábění

Nástroj



DIN 6535 HA

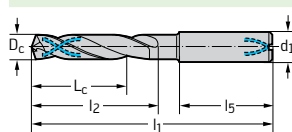
Označení	m7	Dc Inch/Nr	Lc mm	l1 mm	l2 mm	l5 mm	h6	WJ30EZ
★ DC180-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
★ DC180-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	☺
★ DC180-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
★ DC180-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
★ DC180-05-05.953A1-	5,9530	15/64"	35	82	44	36	6	☺
★ DC180-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☺
★ DC180-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
★ DC180-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
★ DC180-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	☺
★ DC180-05-06.350A1-	6,3500	1/4"	43	91	53	36	8	☺
★ DC180-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
★ DC180-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
★ DC180-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
★ DC180-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
★ DC180-05-06.747A1-	6,7470	17/64"	43	91	53	36	8	☺
★ DC180-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
★ DC180-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
★ DC180-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☺
★ DC180-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
★ DC180-05-07.144A1-	7,1440	9/32"	43	91	53	36	8	☺
★ DC180-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
★ DC180-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
★ DC180-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
★ DC180-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
★ DC180-05-07.541A1-	7,5410	19/64"	43	91	53	36	8	☺
★ DC180-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
★ DC180-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
★ DC180-05-07.938A1-	7,9380	5/16"	43	91	53	36	8	☺
★ DC180-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☺
★ DC180-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☺
★ DC180-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	☺
★ DC180-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	☺
★ DC180-05-08.334A1-	8,3340	21/64"	49	103	61	40	10	☺
★ DC180-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	☺
★ DC180-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☺
★ DC180-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☺
★ DC180-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
★ DC180-05-08.750A1-	8,7		49	103	61	40	10	☺
★ DC180-05-08.731A1-	8,7310	11/32"	49	103	61	40	10	☺
★ DC180-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☺
★ DC180-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☺
★ DC180-05-09.128A1-	9,1280	23/64"	49	103	61	40	10	☺
★ DC180-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	☺
★ DC180-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☺
★ DC180-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☺
★ DC180-05-09.525A1-	9,5250	3/8"	49	103	61	40	10	☺
★ DC180-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	☺

Příklad objednávky sorty WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Nástroj



DIN 6535 HA

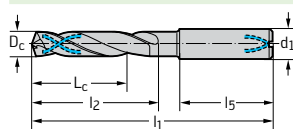
Označení	m7	Dc Inch/Nr	Lc mm	h mm	l2 mm	l5 mm	h6	WJ30EZ
★ DC180-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	☹☹
★ DC180-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☹☹
★ DC180-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	☹☹
★ DC180-05-09.922A1-	9,9220	25/64"	49	103	61	40	10	☹☹
★ DC180-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☹☹
★ DC180-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☹☹
★ DC180-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☹☹
★ DC180-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☹☹
★ DC180-05-10.319A1-	10,3190	13/32"	56	118	71	45	12	☹☹
★ DC180-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	☹☹
★ DC180-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☹☹
★ DC180-05-10.716A1-	10,7160	27/64"	56	118	71	45	12	☹☹
★ DC180-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☹☹
★ DC180-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☹☹
★ DC180-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☹☹
★ DC180-05-11.113A1-	11,1130	7/16"	56	118	71	45	12	☹☹
★ DC180-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☹☹
★ DC180-05-11.300A1-	11,3		56	118	71	45	12	☹☹
★ DC180-05-11.400A1-	11,4		56	118	71	45	12	☹☹
★ DC180-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☹☹
★ DC180-05-11.509A1-	11,5090	29/64"	56	118	71	45	12	☹☹
★ DC180-05-11.700A1-	11,7		56	118	71	45	12	☹☹
★ DC180-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☹☹
★ DC180-05-11.906A1-	11,9060	15/32"	56	118	71	45	12	☹☹
★ DC180-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☹☹
★ DC180-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☹☹
★ DC180-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	☹☹
★ DC180-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	☹☹
★ DC180-05-12.303A1-	12,3030	31/64"	60	124	77	45	14	☹☹
★ DC180-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☹☹
★ DC180-05-12.600A1-	12,6		60	124	77	45	14	☹☹
★ DC180-05-12.700A1-	12,7000	1/2"	60	124	77	45	14	☹☹
★ DC180-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☹☹
★ DC180-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	☹☹
★ DC180-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	☹☹
★ DC180-05-13.494A1-	13,4940	17/32"	60	124	77	45	14	☹☹
★ DC180-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☹☹
★ DC180-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☹☹
★ DC180-05-14.288A1-	14,2880	9/16"	63	133	83	48	16	☹☹
★ DC180-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☹☹
★ DC180-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☹☹
★ DC180-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	☹☹
★ DC180-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	☹☹
★ DC180-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☹☹
★ DC180-05-15.875A1-	15,8750	5/8"	63	133	83	48	16	☹☹
★ DC180-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☹☹
★ DC180-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	☹☹

Příklad objednávky sorty WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER
SELECT**

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹ podmínky obrábění

Nástroj



DIN 6535 HA

Označení	m7	Dc Inch/Nr	Lc mm	l1 mm	l2 mm	l5 mm	h6	WJ30EZ
★ DC180-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	☺
★ DC180-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	☺
★ DC180-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	☺
★ DC180-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	☺
★ DC180-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	☺
★ DC180-05-19.050A1-	19,0500	3/4"	77	153	101	50	20	☺
★ DC180-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	☺

Příklad objednávky sorty WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

B1

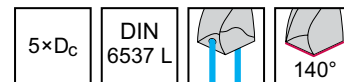
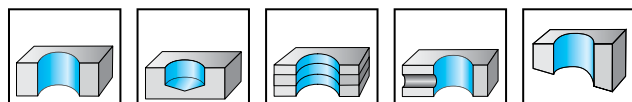
WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Spirálový vrták ze slinutého karbidu

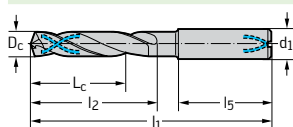
DC166 Supreme



B1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Nástroj



DIN 6535 HA

Označení	m7	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	h6	WJ30UU
★ DC166-05-03.000A1-	3	23	66	28	36	6	☹
★ DC166-05-04.000A1-	4	29	74	36	36	6	☹
★ DC166-05-04.200A1-	4,2	29	74	36	36	6	☹
★ DC166-05-05.000A1-	5	35	82	44	36	6	☹
★ DC166-05-06.000A1-	6	35	82	44	36	6	☹
★ DC166-05-06.800A1-	6,8	43	91	53	36	8	☹
★ DC166-05-07.500A1-	7,5	43	91	53	36	8	☹
★ DC166-05-08.000A1-	8	43	91	53	36	8	☹
★ DC166-05-08.500A1-	8,5	49	103	61	40	10	☹
★ DC166-05-09.300A1-	9,3	49	103	61	40	10	☹
★ DC166-05-10.000A1-	10	49	103	61	40	10	☹
★ DC166-05-10.200A1-	10,2	56	118	71	45	12	☹
★ DC166-05-12.000A1-	12	56	118	71	45	12	☹

Příklad objednávky sorty WJ30UU: DC166-05-03.000A1-WJ30UU

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Novinka v sortimentu = ☹☹☹☹ / ★

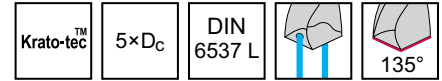
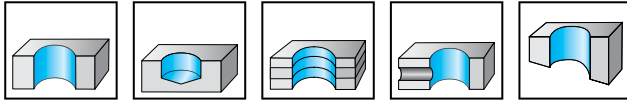
Pevný karbidový skrutkovač 3 drážky

DC183 Supreme

X-treme Evo 3



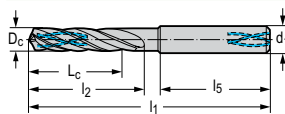
– with innovative Krato-tec™ multilayer coating



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EZ	●●	●	●●	●●	●		

B1

Nástroj



DIN 6535 HA

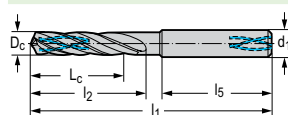
Označení	m7	Dc Inch/Nr	Lc mm	l1 mm	l2 mm	l5 mm	h6	WJ30EZ
★ DC183-05-03.000A1-	3		19	66	24	36	6	☹
★ DC183-05-03.175A1-	3,175	1/8"	19	66	24	36	6	☹
★ DC183-05-03.300A1-	3,3		19	66	24	36	6	☹
★ DC183-05-03.500A1-	3,5		19	66	24	36	6	☹
★ DC183-05-03.700A1-	3,7		19	66	24	36	6	☹
★ DC183-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☹
★ DC183-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☹
★ DC183-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☹
★ DC183-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☹
★ DC183-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☹
★ DC183-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☹
★ DC183-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☹
★ DC183-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☹
★ DC183-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☹
★ DC183-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☹
★ DC183-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☹
★ DC183-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☹
★ DC183-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☹
★ DC183-05-05.550A1-	5,5		35	82	44	36	6	☹
★ DC183-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☹
★ DC183-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☹
★ DC183-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☹
★ DC183-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☹
★ DC183-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☹
★ DC183-05-06.350A1-	6,35	1/4"	43	91	53	36	8	☹
★ DC183-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☹
★ DC183-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☹
★ DC183-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☹
★ DC183-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☹
★ DC183-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☹
★ DC183-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☹
★ DC183-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☹
★ DC183-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☹
★ DC183-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☹
★ DC183-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☹
★ DC183-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☹

Příklad objednávky sorty WJ30EZ: DC183-05-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Nástroj



DIN 6535 HA

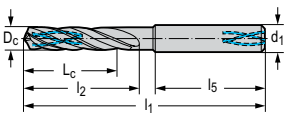
Označení	m7	Dc Inch/Nr	Lc mm	h mm	l2 mm	ls mm	h6	WJ30EZ
★ DC183-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☹
★ DC183-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☹
★ DC183-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☹
★ DC183-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☹
★ DC183-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☹
★ DC183-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☹
★ DC183-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☹
★ DC183-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☹
★ DC183-05-09.100A1-	9,1		49	103	61	40	10	☹
★ DC183-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☹
★ DC183-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☹
★ DC183-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☹
★ DC183-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☹
★ DC183-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☹
★ DC183-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☹
★ DC183-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☹
★ DC183-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☹
★ DC183-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☹
★ DC183-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☹
★ DC183-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☹
★ DC183-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☹
★ DC183-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☹
★ DC183-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☹
★ DC183-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☹
★ DC183-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☹
★ DC183-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☹
★ DC183-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☹
★ DC183-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☹
★ DC183-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☹
★ DC183-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☹
★ DC183-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☹
★ DC183-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☹
★ DC183-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☹
★ DC183-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☹
★ DC183-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☹
★ DC183-05-12.700A1-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	☹
★ DC183-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☹
★ DC183-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	☹
★ DC183-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☹
★ DC183-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☹
★ DC183-05-13.800A1-	13,8		60	124	77	45	14	☹
★ DC183-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☹
★ DC183-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☹
★ DC183-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☹
★ DC183-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☹
★ DC183-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	☹
★ DC183-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	☹

Příklad objednávky sorty WJ30EZ: DC183-05-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER
SELECT**

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹ podmínky obrábění

Nástroj

	Označení	m7	D _c Inch/Nr	L _c mm	h ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	h6	WJ30EZ
	★ DC183-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☹️
	★ DC183-05-15.800A1-	15,8		63	133	83	48	16	☹️
	★ DC183-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☹️
	★ DC183-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☹️

DIN 6535 HA

Příklad objednávky sorty WJ30EZ: DC183-05-03.000A1-WJ30EZ

B1

**WALTER
SELECT**

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

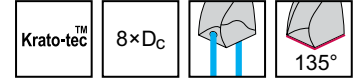
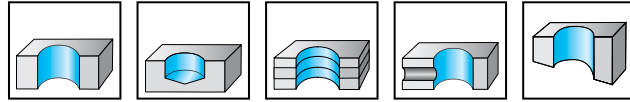
Pevný karbidový skrutkovač 3 drážky

DC183 Supreme

X-treme Evo 3



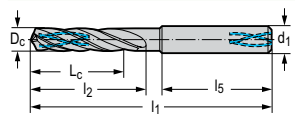
– with innovative Krato-tec™ multilayer coating



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●	●	●●	●●	●		

B1

Nástroj



DIN 6535 HA

Označení	m7	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	h6	WJ30EY
★ DC183-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	☺
★ DC183-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	☺
★ DC183-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	☺
★ DC183-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	☺
★ DC183-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	☺
★ DC183-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	☺
★ DC183-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	☺
★ DC183-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	☺
★ DC183-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	☺
★ DC183-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	☺
★ DC183-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	☺
★ DC183-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	☺
★ DC183-08-06.350A1-	6,35	1/4"	55	106	66	36	8	☺
★ DC183-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	☺
★ DC183-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☺
★ DC183-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☺
★ DC183-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	☺
★ DC183-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☺
★ DC183-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☺
★ DC183-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☺
★ DC183-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺
★ DC183-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺
★ DC183-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺
★ DC183-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺
★ DC183-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☺
★ DC183-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☺
★ DC183-08-12.700A1-	12,7	1/2"	119	182	133	45	14	☺
★ DC183-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☺
★ DC183-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	☺
★ DC183-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☺
★ DC183-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☺
★ DC183-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☺

Příklad objednávky sorty WJ30EY: DC183-08-03.000A1-WJ30EY

**WALTER
SELECT**

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Vyvrťovací/fazetovací nástroje

Hloubka vrtání		



Označení	P6200 Tiger-tec®	D4580 Xtra-tec®
----------	---------------------	--------------------

Další služby

Norma		
Povlak / druh	WSP45G	
Stopka		Válcová stopka

Rozsah Ø [mm]	-	-
P Ocel		●●
M Nerezová ocel		●●
K Litina		●●
N Neželezné kovy		●●
S Těžko obrobitelné materiály		●●
H Tvrdé materiály		
O Jiné		

Strana v katalogu

QR kód

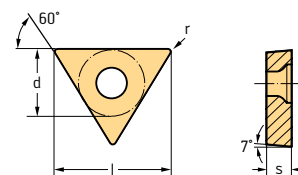


www.walter-tools.com/woc/

VCGX





D4580

Trojúhelníkové pozitivní 60° TCMT Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

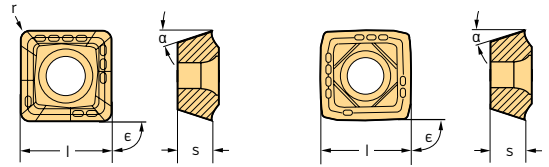
B1

Označení	l mm	r mm	P					K	
			HC				HE		HC
			WKP01G	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C		
 TCMT06T102-FP4	6,87	0,2			☺				
TCMT06T104-FP4	6,87	0,4			☺		☺		
TCMT090202-FP4	9,62	0,2			☺				
TCMT090204-FP4	9,62	0,4	☹	☺	☺		☺	☹	
TCMT090208-FP4	9,62	0,8			☺				
TCMT110202-FP4	11	0,2			☺				
TCMT110204-FP4	11	0,4	☹	☺	☺		☺	☹	
TCMT110208-FP4	11	0,8			☺				
TCMT16T302-FP4	16,5	0,2			☺				
TCMT16T304-FP4	16,5	0,4	☹	☺	☺			☹	
TCMT16T308-FP4	16,5	0,8			☺		☺		
 TCMT110204-FP6	11	0,4			☺				
TCMT110208-FP6	11	0,8			☺				
TCMT16T304-FP6	16,5	0,4			☺				
TCMT16T308-FP6	16,5	0,8			☺				
 TCMT090204-MP4	9,62	0,4			☺				
TCMT090208-MP4	9,62	0,8			☺				
TCMT110204-MP4	11	0,4			☺				
TCMT110208-MP4	11	0,8			☺				
TCMT16T304-MP4	16,5	0,4			☺				
TCMT16T308-MP4	16,5	0,8			☺				
TCMT220408-MP4	22	0,8			☺				
 TCMT090204-RP4	9,62	0,4			☺	☹			
TCMT090208-RP4	9,62	0,8			☺	☹			
TCMT110204-RP4	11	0,4			☺	☹			
TCMT110208-RP4	11	0,8			☺	☹			
TCMT16T304-RP4	16,5	0,4			☺	☹			
TCMT16T308-RP4	16,5	0,8			☺	☹			
TCMT16T312-RP4	16,5	1,2			☺	☹			

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832
Příklad objednávky sorty WPP20G: TCMT06T102-FP4 WPP20G

HC = Coated carbide
HE = Coated cermet

Čtvercové P484 . Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Počet řezných hran	l mm	s mm	r mm	α	ε	Velikost	P		M	K	N		S	
								WKP25S	WKP35S	WSP45G	HC	HC	HC	HC	HW
	P4840P-1R-A57	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-2R-A57	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	2	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-3R-A57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	3	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-4R-A57	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-5R-A57	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-6R-A57	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-7R-A57	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-8R-A57	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-1R-E57	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-2R-E57	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	2	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-3R-E57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	3	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-4R-E57	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-5R-E57	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-6R-E57	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-7R-E57	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-8R-E57	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-1R-E67	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-2R-E67	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	2	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-3R-E67	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	3	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-4R-E67	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-5R-E67	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-6R-E67	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-7R-E67	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-8R-E67	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4840P-1R-E77	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1					⊕	⊕	
	P4840P-2R-E77	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	2					⊕	⊕	
	P4840P-3R-E77	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	3					⊕	⊕	
	P4840P-4R-E77	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4					⊕	⊕	
	P4840P-5R-E77	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5					⊕	⊕	
	P4840P-6R-E77	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6					⊕	⊕	
	P4840P-7R-E77	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7					⊕	⊕	
	P4840P-8R-E77	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8					⊕	⊕	
	P4841P-1R-A57	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4841P-2R-A57	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	2	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4841P-3R-A57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	3	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4841P-4R-A57	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4841P-5R-A57	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4841P-6R-A57	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4841P-7R-A57	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	P4841P-8R-A57	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕

Příklad objednávky sorty WKP25S: P4840P-1R-A57 WKP25S

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

WALTER SELECT

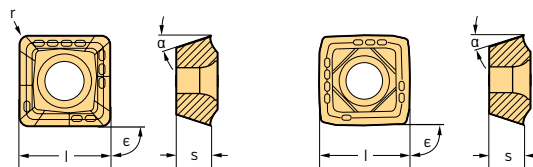
Optimální VBD pro → dobré = ⊕ → střední = ⊕ → nepříznivé = ⊕ podmínky obrábění

⊕ ⊕ ⊕ / * = Novinka v sortimentu

Vyměnitelné břitové destičky pro vrtání B 183


B1

Čtvercové P484 . Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

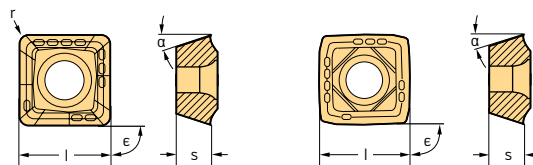
B1

Označení	Počet řezných hran	l mm	s mm	r mm	α	ε	Velikost	P		M		K		N		S	
								HC	WSP45G	HC	WSP45G	HC	WKP35S	HC	WN15	HW	HC
 P4841P-1R-E57	4	4,55	2	0,29	11°	90°	1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841P-2R-E57	4	5,52	2,3	0,34	11°	90°	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841P-3R-E57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841P-4R-E57	4	7,8	3,4	0,48	11°	90°	4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841P-5R-E57	4	9,56	4,1	0,59	11°	90°	5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841P-6R-E57	4	11,75	4,9	0,7	11°	90°	6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841P-7R-E57	4	14,03	5,5	0,8	11°	90°	7	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841P-8R-E57	4	16,5	5,5	1	11°	90°	8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉



Příklad objednávky sorty WKP25S: P4840P-1R-A57 WKP25S

 HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Čtvercové P484 . Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Počet řezných hran	l mm	s mm	r mm	α	ε	Velikost	P		M		K		N		S	
								HC	WSP45G	HC	WSP45G	HC	WKP35S	HC	WN15	HW	HC
 P4841C-1R-A57	4	4,9	2	0,29	11°	90°	1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-2R-A57	4	5,95	2,4	0,34	11°	90°	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-3R-A57	4	7	2,8	0,4	11°	90°	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-4R-A57	4	8,4	3,4	0,48	11°	90°	4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-5R-A57	4	10,29	4,1	0,59	11°	90°	5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-6R-A57	4	12,24	4,9	0,7	11°	90°	6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-7R-A57	4	14,69	5,5	0,8	11°	90°	7	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-8R-A57	4	17,49	5,6	1	11°	90°	8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 P4841C-1R-E57	4	4,9	2	0,29	11°	90°	1	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-2R-E57	4	5,95	2,4	0,34	11°	90°	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-3R-E57	4	7	2,8	0,4	11°	90°	3	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-4R-E57	4	8,4	3,4	0,48	11°	90°	4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-5R-E57	4	10,29	4,1	0,59	11°	90°	5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-6R-E57	4	12,24	4,9	0,7	11°	90°	6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-7R-E57	4	14,69	5,5	0,8	11°	90°	7	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
P4841C-8R-E57	4	17,49	5,6	1	11°	90°	8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

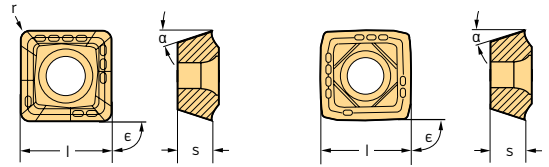
Příklad objednávky sorty WSP45G: P4841C-1R-A57 WSP45G

 HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide



WALTER SELECT

Optimální VBD pro → dobré = ☉ → střední = ☉ → nepříznivé = ☉ podmínky obrábění

Čtvercové P484 . Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Počet řezných hran	l mm	s mm	r mm	α	ε	Velikost	P	M	K	N		S	
								HC	HC	HC	HC	HW	HC	
								WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP35S	WN15	WN15	WSP45G
 P4840C-1R-E67	4	4,9	2	0,29	11°	90°	1	☞	☞					☞
P4840C-2R-E67	4	5,95	2,4	0,34	11°	90°	2	☞	☞					☞
P4840C-3R-E67	4	7	2,8	0,4	11°	90°	3	☞	☞					☞
P4840C-4R-E67	4	8,4	3,4	0,48	11°	90°	4	☞	☞					☞
P4840C-5R-E67	4	10,29	4,1	0,59	11°	90°	5	☞	☞					☞
P4840C-6R-E67	4	12,24	4,9	0,7	11°	90°	6	☞	☞					☞
P4840C-7R-E67	4	14,69	5,5	0,8	11°	90°	7	☞	☞					☞
P4840C-8R-E67	4	17,49	5,6	1	11°	90°	8	☞	☞					☞
 P4840C-1R-E77	4	4,9	2	0,29	11°	90°	1				☞	☞		
P4840C-2R-E77	4	5,95	2,4	0,34	11°	90°	2				☞	☞		
P4840C-3R-E77	4	7	2,8	0,4	11°	90°	3				☞	☞		
P4840C-4R-E77	4	8,4	3,4	0,48	11°	90°	4				☞	☞		
P4840C-5R-E77	4	10,29	4,1	0,59	11°	90°	5				☞	☞		
P4840C-6R-E77	4	12,24	4,9	0,7	11°	90°	6				☞	☞		
P4840C-7R-E77	4	14,69	5,5	0,8	11°	90°	7				☞	☞		
P4840C-8R-E77	4	17,49	5,6	1	11°	90°	8				☞	☞		

Příklad objednávky sorty WSP45G: P4841C-1R-A57 WSP45G

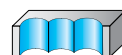
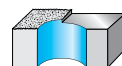
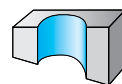
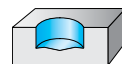
HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

B1

Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

Obrábění

B1



Hloubka vrtání	3 x D _C	2 x D _C	3 x D _C	4 x D _C	5 x D _C
	Selection	Selection	Selection	Selection	Selection
Označení	D4170	D4120 Drion-tec™	D4120 Drion-tec™	D4120 Drion-tec™	D4120 Drion-tec™
Efektivní břity	1	1	1	1	1
Rozsah Ø					
[mm]	65–80	13,5–59	13,5–59	17–59	17–59
[inch]		0,531–2,250	0,531–2,250	0,656–2,250	0,656–2,250
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●●	●●	●	●●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Typy vyměnitelných břitových destiček



P484 .C



P484 .P

Počet řezných hran	4	4	4	4	4
Strana v katalogu	B 190	B 194	B 198	B 202	B 206
QR kód					
	D4170	D4120	D4120	D4120	D4120

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

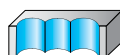
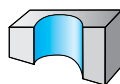
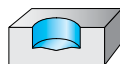
Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

Obrábění						
	2 x D _C	3 x D _C	4 x D _C	2 x D _C	2 x D _C	
						
	Označení	D3120 Drion-tec™	D3120 Drion-tec™	D3120 Drion-tec™	B3212	B3212
	Efektivní břity	1	1	1	1	1
Rozsah Ø						
[mm]	16–42	16–58	16–42	10–18		
[inch]		0,750–1,500	0,750–1,500		0,391–0,625	
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●	
M Nerezová ocel	●●	●●	●	●●	●●	
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●	
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●	
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●	●●	●●	
H Tvrdé materiály						
O Jiné						
Typy vyměnitelných břitových destiček						
		P284 S		LC		
Počet řezných hran	4	4	4	2	2	
Strana v katalogu						
QR kód						
	www.walter-tools.com/woc/D3120	www.walter-tools.com/woc/D3120	www.walter-tools.com/woc/D3120	www.walter-tools.com/woc/B3212	www.walter-tools.com/woc/B3212	

Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

Obrábění

B1



Hloubka vrtání	3 x D _C	3 x D _C	4 x D _C
----------------	--------------------	--------------------	--------------------



Označení	B3213	B3213	B3214
----------	-------	-------	-------

Efektivní břity	1	1	1
-----------------	---	---	---

Rozsah Ø			
[mm]	10–18		10–18
[inch]		0,391–0,64	

P Ocel	●●	●●	
M Nerezová ocel	●●	●●	
K Litina	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	
H Tvrdé materiály			
O Jiné			

Typy vyměnitelných břitových destiček



LC .

Počet řezných hran	2	2	2
--------------------	---	---	---

Strana v katalogu

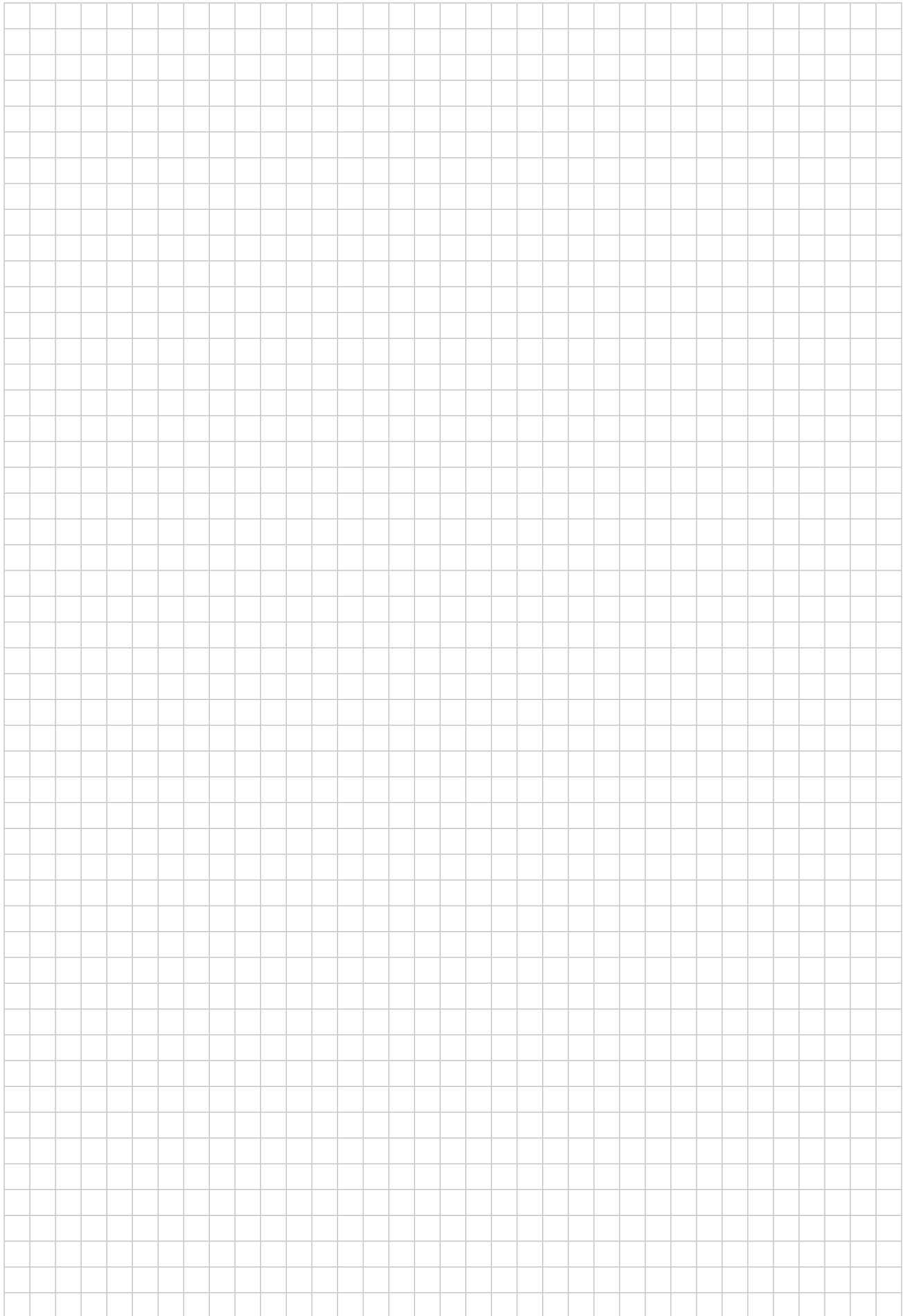
QR kód


www.walter-tools.com/woc/

B3213

B3213

B3214

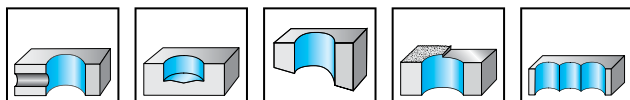


Vrták s vyměnitelnými břitovými destičkami s kazetou

D4170



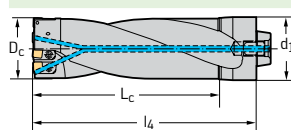
D_c 65-80	$3 \times D_c$	$Z = 1$
----------------	----------------	---------



	P	M	K	N	S	H	O
D4170	●	●	●	●	●		

B1

Nástroj



Modular NCT adaptor

Označení	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	d_1 mm	d_2	kg	Počet VBD	Typ
D4170-03-65.00N8-P45	65	195	245	80	NCT 80	4,32	3 / 1	P484 . P-5R-.. P484 . C-5R-..
D4170-03-68.00N8-P46	68	204	254	80	NCT 80	4,68	3 / 1	P484 . P-6R-.. P484 . C-6R-..
D4170-03-70.00N8-P46	70	210	260	80	NCT 80	4,64	3 / 1	
D4170-03-78.00N8-P46	78	234	284	80	NCT 80	6,13	3 / 1	
D4170-03-80.00N8-P45	80	240	290	80	NCT 80	6,33	5 / 1	P484 . P-5R-.. P484 . C-5R-..

Pozor: U průchozích otvorů vzniká při rotujícím nástroji kotouč. Může dojít k jeho vymrštění. Učiňte prosím ochranná opatření!
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [mm]	65	68	70	78	80	
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Vnitřní kazeta	FR737C-5	FR743C-6	FR743C-6	FR743C-6	FR737C-5
	Vnější kazeta 1	FR738P-5	FR744P-6	FR744P-6	FR744P-6	FR738P-5
	Vnější kazeta 2	FR741P-5	FR745P-6	FR746P-6	FR748P-6	FR739P-5
	Vnější kazeta 2 Upínací šroub pro Tightening torque	FS1149 (SW 4) 5 Nm	FS1149 (SW 4) 5 Nm	FS1149 (SW 4) 5 Nm	FS1149 (SW 4) 5 Nm	FS1149 (SW 4) 5 Nm
	Vnější kazeta 2 Upínací šroub pro Tightening torque	FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	65–80	
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
	Vnější kazeta 2 Klíč ISO 2936 pro	ISO2936-4 (SW 4)
	Vnější kazeta 2 Klíč ISO 2936 pro	ISO2936-5 (SW5)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)

V nástrojích s průměrem D_c = 80 mm se vnější kazeta 1 (FR738P-5) montuje třikrát

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	P		M		K		N		S		
		HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC				
		WKP25S	WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP25S	WKP35S	WNN15	WNI15	WSP45G
	P4840C-.R-E67	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			
	P4840C-.R-E77	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
	P4841C-.R-A57	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841C-.R-E57	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-.R-A57	☒	☒					☒	☒			
	P4840P-.R-E57	☒	☒					☒	☒			
	P4840P-.R-E67	☒	☒					☒	☒			
	P4840P-.R-E77	☒	☒					☒	☒	☒	☒	
	P4841P-.R-A57	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841P-.R-E57	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841P-.R-E77	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

P48...C = středová destička

P48...P = vnější destička

HC = Coated carbide

HW = Uncoated carbide

WALTER SELECT

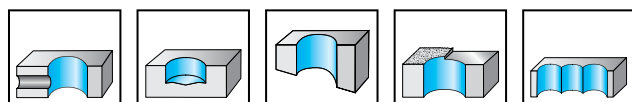
Stabilita náradí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = ☺ → dobrá = ☹ → nepříliš uspokojivá = ☹

Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

 D4120
Drion-tec™

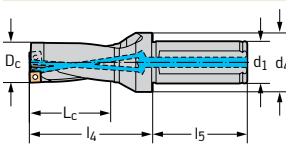
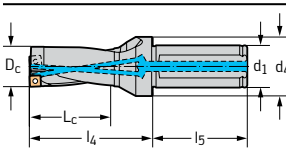
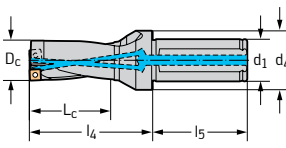
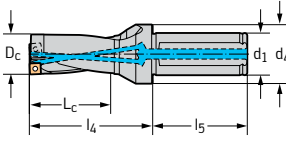
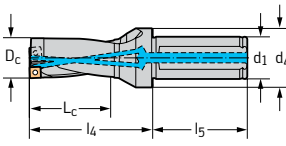
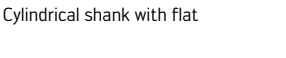
 2×D_c

Z=1



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●		

Nástroj

Označení	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Počet VBD	Typ
 D4120-02-13.50F20-P41	13,5	27	47	50	20	25	0,23	1 / 1	P484 . P-1R- ... P484 . C-1R- ...
D4120-02-14.00F20-P41	14	28	48	50	20	25	0,19	1 / 1	
D4120-02-14.50F20-P41	14,5	29	49	50	20	25	0,24	1 / 1	
D4120-02-15.00F20-P41	15	30	50	50	20	25	0,24	1 / 1	
D4120-02-15.50F20-P41	15,5	31	51	50	20	25	0,23	1 / 1	
 D4120-02-16.00F25-P41	16	32	57	56	25	35	0,4	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
D4120-02-16.50F25-P42	16,5	33	58	56	25	35	0,41	1 / 1	
D4120-02-17.00F25-P42	17	34	59	56	25	35	0,41	1 / 1	
D4120-02-17.50F25-P42	17,5	35	60	56	25	35	0,4	1 / 1	
D4120-02-18.00F25-P42	18	36	61	56	25	35	0,42	1 / 1	
D4120-02-18.50F25-P42	18,5	37	62	56	25	35	0,32	1 / 1	
D4120-02-19.00F25-P42	19	38	63	56	25	35	0,42	1 / 1	
 D4120-02-19.50F25-P42	19,5	39	64	56	25	35	0,43	1 / 1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
D4120-02-20.00F25-P42	20	40	65	56	25	35	0,43	1 / 1	
D4120-02-20.50F25-P43	20,5	41	66	56	25	35	0,43	1 / 1	
D4120-02-21.00F25-P43	21	42	67	56	25	35	0,4	1 / 1	
D4120-02-21.50F25-P43	21,5	43	68	56	25	35	0,44	1 / 1	
D4120-02-22.00F25-P43	22	44	69	56	25	35	0,44	1 / 1	
D4120-02-22.50F25-P43	22,5	45	70	56	25	35	0,45	1 / 1	
D4120-02-23.00F25-P43	23	46	71	56	25	35	0,48	1 / 1	
 D4120-02-23.50F25-P43	23,5	47	72	56	25	35	0,46	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
D4120-02-24.00F25-P43	24	48	73	56	25	35	0,44	1 / 1	
D4120-02-24.50F25-P44	24,5	49	74	56	25	35	0,47	1 / 1	
D4120-02-25.00F25-P44	25	50	75	56	25	35	0,42	1 / 1	
D4120-02-25.50F32-P44	25,5	51	83	60	32	42	0,76	1 / 1	
D4120-02-26.00F32-P44	26	52	84	60	32	42	0,72	1 / 1	
D4120-02-26.50F32-P44	26,5	53	85	60	32	42	0,78	1 / 1	
D4120-02-27.00F32-P44	27	54	86	60	32	42	0,77	1 / 1	
D4120-02-27.50F32-P44	27,5	55	87	60	32	42	0,8	1 / 1	
D4120-02-28.00F32-P44	28	56	88	60	32	42	0,81	1 / 1	
 D4120-02-28.50F32-P44	28,5	57	89	60	32	42	0,74	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
D4120-02-29.00F32-P44	29	58	90	60	32	42	0,81	1 / 1	
D4120-02-29.50F32-P45	29,5	59	91	60	32	42	0,83	1 / 1	
D4120-02-30.00F32-P45	30	60	92	60	32	42	0,77	1 / 1	
D4120-02-31.00F32-P45	31	62	94	60	32	42	0,87	1 / 1	
D4120-02-32.00F32-P45	32	64	96	60	32	42	0,82	1 / 1	
D4120-02-33.00F32-P45	33	66	98	60	32	42	0,91	1 / 1	
 D4120-02-34.00F32-P45	34	68	100	60	32	42	0,94	1 / 1	
D4120-02-35.00F32-P45	35	70	102	60	32	42	0,97	1 / 1	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT


Stabilita nářadí, obrobku a upnutí

→ velmi dobrá = 😊




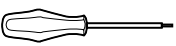
→ dobrá = 😊

→ nepřilš uspokojivá = 😊



Vestavné části

D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Šroubováky	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP255	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP255	WKP355	WNI15	WNI15
	P4840C-R-E67		☒								
	P4840C-R-E77							☒	☒		
	P4841C-R-A57		☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841C-R-E57		☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-R-A57	☒	☒				☒	☒			
	P4840P-R-E57	☒	☒				☒	☒			
	P4840P-R-E67	☒	☒				☒	☒			
	P4840P-R-E77								☒	☒	
	P4841P-R-A57	☒	☒			☒	☒	☒			☒
	P4841P-R-E57	☒	☒				☒	☒			☒

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

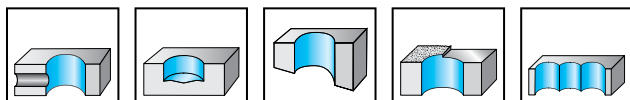
 D4120

Drion-tec™


 2×D_C

Z = 1

B1




D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

Nástroj




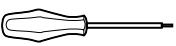
	Označení	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Počet VBD	Typ
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-02-36.00F32-P46	36	72	104	60	32	42	0,96	1 / 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
	D4120-02-37.00F40-P46	37	74	114	70	40	50	1,48	1 / 1	
	D4120-02-38.00F40-P46	38	76	116	70	40	50	1,52	1 / 1	
	D4120-02-39.00F40-P46	39	78	118	70	40	50	1,55	1 / 1	
	D4120-02-40.00F40-P46	40	80	120	70	40	50	1,45	1 / 1	
	D4120-02-41.00F40-P46	41	82	122	70	40	50	1,64	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-02-42.00F40-P46	42	84	124	70	40	50	1,67	1 / 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
	D4120-02-43.00F40-P47	43	86	126	70	40	50	1,67	1 / 1	
	D4120-02-44.00F40-P47	44	88	128	70	40	50	1,71	1 / 1	
	D4120-02-45.00F40-P47	45	90	130	70	40	50	1,76	1 / 1	
	D4120-02-46.00F40-P47	46	92	132	70	40	50	1,81	1 / 1	
	D4120-02-47.00F40-P47	47	94	134	70	40	50	1,84	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-02-48.00F40-P47	48	96	136	70	40	50	1,91	1 / 1	P484 . P-8R- ... P484 . C-8R- ...
	D4120-02-49.00F40-P47	49	98	138	70	40	50	1,9	1 / 1	
	D4120-02-50.00F40-P47	50	100	140	70	40	50	2,01	1 / 1	
	D4120-02-51.00F40-P48	51	102	142	70	40	50	2,09	1 / 1	
	D4120-02-52.00F40-P48	52	104	144	70	40	50	2,04	1 / 1	
	D4120-02-53.00F40-P48	53	106	146	70	40	50	2,21	1 / 1	
	D4120-02-54.00F40-P48	54	108	148	70	40	50	2,28	1 / 1	
	D4120-02-55.00F40-P48	55	110	150	70	40	50	2,35	1 / 1	
	D4120-02-56.00F40-P48	56	112	152	70	40	50	2,42	1 / 1	
	D4120-02-57.00F40-P48	57	114	154	70	40	50	2,5	1 / 1	
	D4120-02-58.00F40-P48	58	116	156	70	40	50	2,57	1 / 1	
	D4120-02-59.00F40-P48	59	118	158	70	40	50	2,65	1 / 1	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Šroubováky	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	P		M		K		N			S	
		HC		HC		HC		HC	HW	ND	HC	
		WKP255	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP255	WKP355	WNN15	WNI15	WNN15
 P4840C-R-E67	1-8	☒	☒									
P4840C-R-E77	1-8							☒	☒	☒		
P4841C-R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒					☒
P4841C-R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒					☒
 P4840P-R-A57	1-8	☒	☒				☒	☒				
P4840P-R-E57	1-8	☒	☒				☒	☒				
P4840P-R-E67	1-8	☒	☒				☒	☒				
P4840P-R-E77	1-8								☒	☒	☒	
P4841P-R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒		☒	☒				☒
P4841P-R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒		☒	☒				☒

HC = beschichtetes Hartmetall
 HW = unbeschichtetes Hartmetall
 ND =

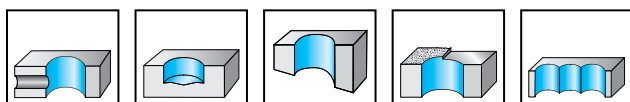
Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

 D4120

Drion-tec™


 3×D_C

Z = 1



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●		

Nástroj

	Označení	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Počet VBD	Typ
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-03-13.50F20-P41	13,5	40,5	60,5	50	20	25	0,16	1 / 1	P484 . P-1R- ... P484 . C-1R- ...
	D4120-03-14.00F20-P41	14	42	62	50	20	25	0,17	1 / 1	
	D4120-03-14.50F20-P41	14,5	43,5	63,5	50	20	25	0,24	1 / 1	
	D4120-03-15.00F20-P41	15	45	65	50	20	25	0,2	1 / 1	
	D4120-03-15.50F20-P41	15,5	46,5	66,5	50	20	25	0,25	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-03-16.00F25-P41	16	48	73	56	25	35	0,38	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
	D4120-03-16.50F25-P42	16,5	49,5	75	56	25	35	0,42	1 / 1	
	D4120-03-17.00F25-P42	17	51	76	56	25	35	0,35	1 / 1	
	D4120-03-17.50F25-P42	17,5	52,5	77,5	56	25	35	0,43	1 / 1	
	D4120-03-18.00F25-P42	18	54	79	56	25	35	0,44	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-03-18.50F25-P42	18,5	55,5	80,5	56	25	35	0,39	1 / 1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	D4120-03-19.00F25-P42	19	57	82	56	25	35	0,4	1 / 1	
	D4120-03-19.50F25-P42	19,5	58,5	84	56	25	35	0,4	1 / 1	
	D4120-03-20.00F25-P42	20	60	85	56	25	35	0,46	1 / 1	
	D4120-03-20.50F25-P43	20,5	61,5	87	56	25	35	0,45	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-03-21.00F25-P43	21	63	88	56	25	35	0,39	1 / 1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	D4120-03-21.50F25-P43	21,5	64,5	90	56	25	35	0,48	1 / 1	
	D4120-03-22.00F25-P43	22	66	91	56	25	35	0,48	1 / 1	
	D4120-03-22.50F25-P43	22,5	67,5	93	56	25	35	0,49	1 / 1	
	D4120-03-23.00F25-P43	23	69	94	56	25	35	0,47	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-03-23.50F25-P43	23,5	70,5	96	56	25	35	0,51	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
	D4120-03-24.00F25-P43	24	72	97	56	25	35	0,52	1 / 1	
	D4120-03-24.50F25-P44	24,5	73,5	99	56	25	35	0,52	1 / 1	
	D4120-03-25.00F25-P44	25	75	100	56	25	35	0,43	1 / 1	
	D4120-03-25.50F32-P44	25,5	76,5	109	60	32	42	0,83	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-03-26.00F32-P44	26	78	110	60	32	42	0,84	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
	D4120-03-26.50F32-P44	26,5	79,5	112	60	32	42	0,84	1 / 1	
	D4120-03-27.00F32-P44	27	81	113	60	32	42	0,85	1 / 1	
	D4120-03-27.50F32-P44	27,5	82,5	115	60	32	42	0,87	1 / 1	
	D4120-03-28.00F32-P44	28	84	116	60	32	42	0,89	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-03-28.50F32-P44	28,5	85,5	118	60	32	42	0,91	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
	D4120-03-29.00F32-P44	29	87	119	60	32	42	0,92	1 / 1	
	D4120-03-29.50F32-P45	29,5	88,5	121	60	32	42	0,93	1 / 1	
	D4120-03-30.00F32-P45	30	90	122	60	32	42	0,94	1 / 1	
	D4120-03-31.00F32-P45	31	93	125	60	32	42	0,95	1 / 1	
	D4120-03-32.00F32-P45	32	96	128	60	32	42	1	1 / 1	
	D4120-03-33.00F32-P45	33	99	131	60	32	42	1,03	1 / 1	
D4120-03-34.00F32-P45	34	102	134	60	32	42	1,07	1 / 1		
D4120-03-35.00F32-P45	35	105	137	60	32	42	1,12	1 / 1		

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT


Stabilita náradí, obrobku a upnutí

→ velmi dobrá = 😊


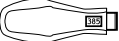

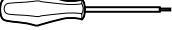
→ dobrá = 😊

→ nepřilíš uspokojivá = 😊



Vestavné části

D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Šroubováky	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP255	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP255	WKP355	WNI15	WNI15	WSP45G
 P4840C-.R-E67	1–8	☒	☒									
P4840C-.R-E77	1–8							☒	☒			
P4841C-.R-A57	1–8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒				☒
P4841C-.R-E57	1–8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒				☒
 P4840P-.R-A57	1–8	☒	☒					☒	☒			
P4840P-.R-E57	1–8	☒	☒					☒	☒			
P4840P-.R-E67	1–8	☒	☒					☒	☒			
P4840P-.R-E77	1–8									☒	☒	
P4841P-.R-A57	1–8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
P4841P-.R-E57	1–8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

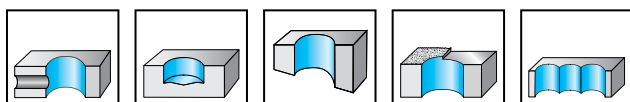
 D4120

Drion-tec™


 3×D_C

Z = 1

B1




D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

Nástroj




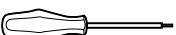
	Označení	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Počet VBD	Typ
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-03-36.00F32-P46	36	108	140	60	32	42	1,02	1 / 1	P484 . P-6R-... P484 . C-6R-...
	D4120-03-37.00F40-P46	37	111	151	70	40	50	1,68	1 / 1	
	D4120-03-38.00F40-P46	38	114	154	70	40	50	1,17	1 / 1	
	D4120-03-39.00F40-P46	39	117	157	70	40	50	1,76	1 / 1	
	D4120-03-40.00F40-P46	40	120	160	70	40	50	1,82	1 / 1	
	D4120-03-41.00F40-P46	41	123	163	70	40	50	1,88	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-03-42.00F40-P46	42	126	166	70	40	50	1,94	1 / 1	P484 . P-7R-... P484 . C-7R-...
	D4120-03-43.00F40-P47	43	129	169	70	40	50	1,98	1 / 1	
	D4120-03-44.00F40-P47	44	132	172	70	40	50	2,03	1 / 1	
	D4120-03-45.00F40-P47	45	135	175	70	40	50	2,11	1 / 1	
	D4120-03-46.00F40-P47	46	138	178	70	40	50	2,17	1 / 1	
	D4120-03-47.00F40-P47	47	141	181	70	40	50	2,25	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-03-48.00F40-P47	48	144	184	70	40	50	2,34	1 / 1	P484 . P-8R-... P484 . C-8R-...
	D4120-03-49.00F40-P47	49	147	187	70	40	50	2,41	1 / 1	
	D4120-03-50.00F40-P47	50	150	190	70	40	50	2,5	1 / 1	
	D4120-03-51.00F40-P48	51	153	193	70	40	50	2,53	1 / 1	
	D4120-03-52.00F40-P48	52	156	196	70	40	50	2,6	1 / 1	
	D4120-03-53.00F40-P48	53	159	199	70	40	50	2,7	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-03-54.00F40-P48	54	162	202	70	40	50	2,8	1 / 1	
	D4120-03-55.00F40-P48	55	165	205	70	40	50	2,9	1 / 1	
	D4120-03-56.00F40-P48	56	168	208	70	40	50	3	1 / 1	
	D4120-03-57.00F40-P48	57	171	211	70	40	50	3,12	1 / 1	
	D4120-03-58.00F40-P48	58	174	214	70	40	50	3,23	1 / 1	
	D4120-03-59.00F40-P48	59	177	217	70	40	50	3,36	1 / 1	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Šroubováky	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP255	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP255	WKP355	WNI15	WNI15	WSP45G
 P4840C-R-E67	1–8	☒	☒									
P4840C-R-E77	1–8							☒	☒			
P4841C-R-A57	1–8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒				☒
P4841C-R-E57	1–8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒				☒
 P4840P-R-A57	1–8	☒	☒					☒	☒			
P4840P-R-E57	1–8	☒	☒					☒	☒			
P4840P-R-E67	1–8	☒	☒					☒	☒			
P4840P-R-E77	1–8							☒	☒			
P4841P-R-A57	1–8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
P4841P-R-E57	1–8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

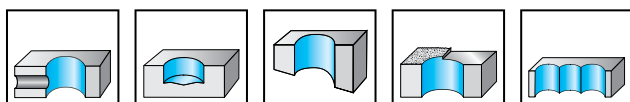
Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

 D4120 mm

Drion-tec™


4×D_C
Z = 1

B1



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

Nástroj


	Označení	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Počet VBD	Typ
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-04-17.00F25-P42	17	68	93	56	25	35	0,45	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
	D4120-04-18.00F25-P42	18	72	97	56	25	35	0,46	1 / 1	
	D4120-04-19.00F25-P42	19	76	101	56	25	35	0,47	1 / 1	
	D4120-04-20.00F25-P42	20	80	105	56	25	35	0,46	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-04-21.00F25-P43	21	84	109	56	25	35	0,45	1 / 1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	D4120-04-22.00F25-P43	22	88	113	56	25	35	0,53	1 / 1	
	D4120-04-23.00F25-P43	23	92	117	56	25	35	0,55	1 / 1	
	D4120-04-24.00F25-P43	24	96	121	56	25	35	0,57	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-04-25.00F25-P44	25	100	125	56	25	35	0,58	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
	D4120-04-26.00F32-P44	26	104	136	60	32	42	0,89	1 / 1	
	D4120-04-27.00F32-P44	27	108	140	60	32	42	0,93	1 / 1	
	D4120-04-28.00F32-P44	28	112	144	60	32	42	0,96	1 / 1	
	D4120-04-29.00F32-P44	29	116	148	60	32	42	1	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-04-30.00F32-P45	30	120	152	60	32	42	1,02	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
	D4120-04-31.00F32-P45	31	124	156	60	32	42	1,07	1 / 1	
	D4120-04-32.00F32-P45	32	128	160	60	32	42	1,1	1 / 1	
	D4120-04-33.00F32-P45	33	132	164	60	32	42	1,17	1 / 1	
	D4120-04-34.00F32-P45	34	136	168	60	32	42	1,18	1 / 1	
	D4120-04-35.00F32-P45	35	140	172	60	32	42	1,28	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-04-36.00F32-P46	36	144	176	60	32	42	1,26	1 / 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
	D4120-04-37.00F40-P46	37	148	188	70	40	50	1,82	1 / 1	
	D4120-04-38.00F40-P46	38	152	192	70	40	50	1,19	1 / 1	
	D4120-04-39.00F40-P46	39	156	196	70	40	50	1,96	1 / 1	
	D4120-04-40.00F40-P46	40	160	200	70	40	50	2,04	1 / 1	
	D4120-04-41.00F40-P46	41	164	204	70	40	50	2,21	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120-04-42.00F40-P46	42	168	208	70	40	50	2,2	1 / 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
	D4120-04-43.00F40-P47	43	172	212	70	40	50	2,23	1 / 1	
	D4120-04-44.00F40-P47	44	176	216	70	40	50	2,32	1 / 1	
	D4120-04-45.00F40-P47	45	180	220	70	40	50	2,4	1 / 1	
	D4120-04-46.00F40-P47	46	184	224	70	40	50	2,5	1 / 1	
	D4120-04-47.00F40-P47	47	188	228	70	40	50	2,62	1 / 1	
	D4120-04-48.00F40-P47	48	192	232	70	40	50	2,7	1 / 1	
	D4120-04-49.00F40-P47	49	196	236	70	40	50	2,84	1 / 1	
	D4120-04-50.00F40-P47	50	200	240	70	40	50	2,95	1 / 1	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




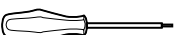
WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepřilš uspokojivá = 😊



Vestavné části

D _c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42	43–59
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–42	43–59
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP255	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP255	WKP355	WNN15	WNI15
	P4840C-.R-E67		☒		☒						
	P4840C-.R-E77							☒	☒		
	P4841C-.R-A57		☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841C-.R-E57		☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-A57	☒	☒				☒	☒			
	P4840P-.R-E57	☒	☒				☒	☒			
	P4840P-.R-E67	☒	☒				☒	☒			
	P4840P-.R-E77								☒	☒	
	P4841P-.R-A57	☒	☒			☒	☒	☒			☒
	P4841P-.R-E57	☒	☒				☒	☒			☒

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

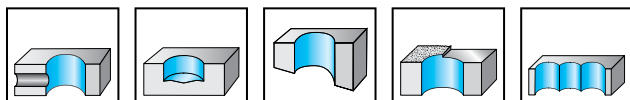
Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

 D4120
Drion-tec™

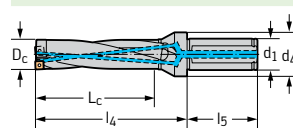
 4×D_C

Z = 1

B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●	●●	●●	●		


Nástroj


Cylindrical shank with flat




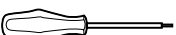
Označení	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Počet VBD	Typ
D4120-04-51.00F40-P48	51	204	244	70	40	50	2,98	1 / 1	P484 . P-8R-... P484 . C-8R-...
D4120-04-52.00F40-P48	52	208	248	70	40	50	3,11	1 / 1	
D4120-04-53.00F40-P48	53	212	252	70	40	50	3,25	1 / 1	
D4120-04-54.00F40-P48	54	216	256	70	40	50	3,32	1 / 1	
D4120-04-55.00F40-P48	55	220	260	70	40	50	3,44	1 / 1	
D4120-04-56.00F40-P48	56	224	264	70	40	50	3,6	1 / 1	
D4120-04-57.00F40-P48	57	228	268	70	40	50	3,8	1 / 1	
D4120-04-58.00F40-P48	58	232	272	70	40	50	3,97	1 / 1	
D4120-04-59.00F40-P48	59	236	276	70	40	50	4,09	1 / 1	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

D _c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42	43–59
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–42	43–59
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP255	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP255	WKP355	WNN15	WNI15
	P4840C-.R-E67		☒		☒						
	P4840C-.R-E77							☒	☒		
	P4841C-.R-A57		☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4841C-.R-E57		☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-A57	☒	☒				☒	☒			
	P4840P-.R-E57	☒	☒				☒	☒			
	P4840P-.R-E67	☒	☒				☒	☒			
	P4840P-.R-E77								☒	☒	
	P4841P-.R-A57	☒	☒			☒	☒	☒			☒
	P4841P-.R-E57	☒	☒				☒	☒			☒

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

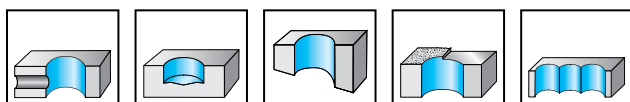
 D4120

Drion-tec™


 5×D_C

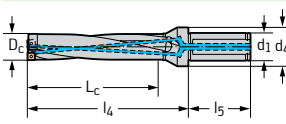
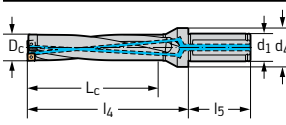
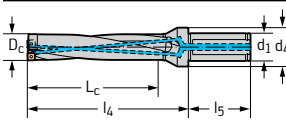
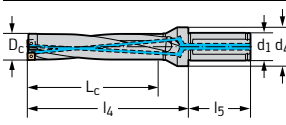
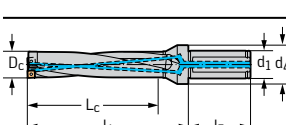
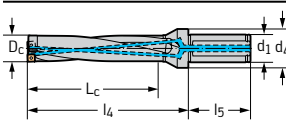
Z = 1

B1



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

Nástroj


Označení	D _C mm	L _C mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Počet VBD	Typ
 D4120-05-17.00F25-P42	17	85	110	56	25	35	0,39	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
D4120-05-18.00F25-P42	18	90	115	56	25	35	0,47	1 / 1	
D4120-05-19.00F25-P42	19	95	120	56	25	35	0,49	1 / 1	
D4120-05-20.00F25-P42	20	100	125	56	25	35	0,51	1 / 1	
Cylindrical shank with flat									
 D4120-05-21.00F25-P43	21	105	130	56	25	35	0,45	1 / 1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
D4120-05-22.00F25-P43	22	110	135	56	25	35	0,58	1 / 1	
D4120-05-23.00F25-P43	23	115	140	56	25	35	0,62	1 / 1	
D4120-05-24.00F25-P43	24	120	145	56	25	35	0,63	1 / 1	
Cylindrical shank with flat									
 D4120-05-25.00F25-P44	25	125	150	56	25	35	0,54	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
D4120-05-26.00F32-P44	26	130	162	60	32	42	0,95	1 / 1	
D4120-05-27.00F32-P44	27	135	167	60	32	42	1	1 / 1	
D4120-05-28.00F32-P44	28	140	172	60	32	42	1,03	1 / 1	
Cylindrical shank with flat									
 D4120-05-29.00F32-P44	29	145	177	60	32	42	1,1	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
D4120-05-30.00F32-P45	30	150	182	60	32	42	1,01	1 / 1	
D4120-05-31.00F32-P45	31	155	187	60	32	42	1,18	1 / 1	
D4120-05-32.00F32-P45	32	160	192	60	32	42	1,23	1 / 1	
D4120-05-33.00F32-P45	33	165	197	60	32	42	1,3	1 / 1	
D4120-05-34.00F32-P45	34	170	202	60	32	42	1,37	1 / 1	
Cylindrical shank with flat									
 D4120-05-35.00F32-P45	35	175	207	60	32	42	1,45	1 / 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
D4120-05-36.00F32-P46	36	180	212	60	32	42	1,32	1 / 1	
D4120-05-37.00F40-P46	37	185	225	70	40	50	1,45	1 / 1	
D4120-05-38.00F40-P46	38	190	230	70	40	50	2,02	1 / 1	
D4120-05-39.00F40-P46	39	195	235	70	40	50	2,09	1 / 1	
D4120-05-40.00F40-P46	40	200	240	70	40	50	2,17	1 / 1	
D4120-05-41.00F40-P46	41	205	245	70	40	50	2,35	1 / 1	
D4120-05-42.00F40-P46	42	210	250	70	40	50	2,45	1 / 1	
Cylindrical shank with flat									
 D4120-05-43.00F40-P47	43	215	255	70	40	50	2,54	1 / 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
D4120-05-44.00F40-P47	44	220	260	70	40	50	2,65	1 / 1	
D4120-05-45.00F40-P47	45	225	265	70	40	50	2,75	1 / 1	
D4120-05-46.00F40-P47	46	230	270	70	40	50	2,87	1 / 1	
D4120-05-47.00F40-P47	47	235	275	70	40	50	2,99	1 / 1	
D4120-05-48.00F40-P47	48	240	280	70	40	50	3,08	1 / 1	
D4120-05-49.00F40-P47	49	245	285	70	40	50	3,26	1 / 1	
D4120-05-50.00F40-P47	50	250	290	70	40	50	3,39	1 / 1	
Cylindrical shank with flat									

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




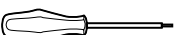
WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepřilš uspokojivá = 😊



Vestavné části

D _c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42	43–59
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–42	43–59
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP255	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP255	WKP355	WNN15	WN15
 P4840C-.R-E67	2–8	☒	☒								
P4840C-.R-E77	2–8							☒	☒		
P4841C-.R-A57	2–8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4841C-.R-E57	2–8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
 P4840P-.R-A57	2–8	☒	☒				☒	☒			
P4840P-.R-E57	2–8	☒	☒				☒	☒			
P4840P-.R-E67	2–8	☒	☒				☒	☒			
P4840P-.R-E77	2–8								☒	☒	
P4841P-.R-A57	2–8	☒	☒	☒	☒		☒	☒			☒
P4841P-.R-E57	2–8	☒	☒	☒	☒		☒	☒			☒

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

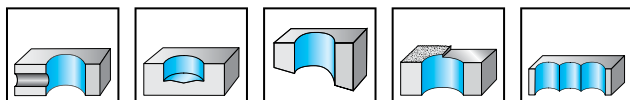
 D4120

Drion-tec™


 5×D_C

Z = 1

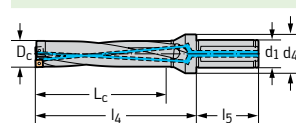
B1



P	M	K	N	S	H	O
●●		●●	●●			

D4120

Nástroj




Cylindrical shank with flat




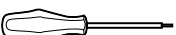
Označení	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Počet VBD	Typ
D4120-05-51.00F40-P48	51	255	295	70	40	50	3,45	1 / 1	P484 . P-8R-...
D4120-05-52.00F40-P48	52	260	300	70	40	50	3,61	1 / 1	P484 . C-8R-...
D4120-05-53.00F40-P48	53	265	305	70	40	50	3,74	1 / 1	
D4120-05-54.00F40-P48	54	270	310	70	40	50	3,86	1 / 1	
D4120-05-55.00F40-P48	55	275	315	70	40	50	4,07	1 / 1	
D4120-05-56.00F40-P48	56	280	320	70	40	50	4,22	1 / 1	
D4120-05-57.00F40-P48	57	285	325	70	40	50	4,2	1 / 1	
D4120-05-58.00F40-P48	58	290	330	70	40	50	4,39	1 / 1	
D4120-05-59.00F40-P48	59	295	335	70	40	50	4,8	1 / 1	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

D _c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42	43–59
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–42	43–59
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP255	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP255	WKP355	WNI15	WNI15
	P4840C-.R-E67		☒								
	P4840C-.R-E77							☒	☒		
	P4841C-.R-A57		☒	☒	☒	☒	☒			☒	
	P4841C-.R-E57		☒	☒	☒	☒	☒				☒
	P4840P-.R-A57	☒	☒				☒	☒			
	P4840P-.R-E57	☒	☒				☒	☒			
	P4840P-.R-E67	☒	☒				☒	☒			
	P4840P-.R-E77								☒	☒	
	P4841P-.R-A57	☒	☒			☒	☒	☒			☒
	P4841P-.R-E57	☒	☒				☒	☒			☒

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

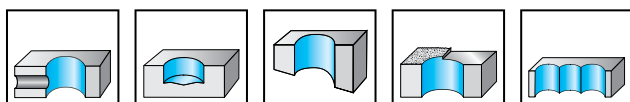
Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

D4120 inch

Drion-tec™


2×D_C
Z = 1

B1



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

Nástroj


	Označení	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Počet VBD	Typ
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.02-13.49F19-P41	0,531	1,062	46,97	2,031	0,750	1,125	0,509	1 / 1	P484 . P-1R- ... P484 . C-1R- ...
	D4120.02-13.89F19-P41	0,547	1,094	47,78	2,031	0,750	1,125	0,511	1 / 1	
	D4120.02-14.27F19-P41	0,562	1,124	48,54	2,031	0,750	1,125	0,516	1 / 1	
	D4120.02-14.68F19-P41	0,578	1,156	49,35	2,031	0,750	1,125	0,485	1 / 1	
	D4120.02-15.09F19-P41	0,594	1,188	50,17	2,031	0,750	1,125	0,525	1 / 1	
	D4120.02-15.47F19-P41	0,609	1,218	50,93	2,031	0,750	1,125	0,529	1 / 1	
	D4120.02-15.88F19-P41	0,625	1,250	51,74	2,031	0,750	1,125	0,536	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.02-16.66F26-P42	0,656	1,312	58,67	2,281	1,000	1,375	0,922	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
	D4120.02-17.04F26-P42	0,671	1,342	59,44	2,281	1,000	1,375	0,926	1 / 1	
	D4120.02-17.45F26-P42	0,687	1,374	60,2	2,281	1,000	1,375	0,767	1 / 1	
	D4120.02-17.86F26-P42	0,703	1,406	61,21	2,281	1,000	1,375	0,948	1 / 1	
	D4120.02-18.24F26-P42	0,718	1,436	61,98	2,281	1,000	1,375	0,948	1 / 1	
	D4120.02-19.05F26-P42	0,750	1,500	63,5	2,281	1,000	1,375	0,985	1 / 1	
	D4120.02-19.43F26-P42	0,765	1,530	64,26	2,281	1,000	1,375	0,97	1 / 1	
D4120.02-19.84F26-P42	0,781	1,562	65,02	2,281	1,000	1,375	0,882	1 / 1		
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.02-20.62F26-P43	0,812	1,624	66,55	2,281	1,000	1,375	0,097	1 / 1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	D4120.02-21.41F26-P43	0,843	1,686	68,33	2,281	1,000	1,375	0,992	1 / 1	
	D4120.02-22.23F31-P43	0,875	1,750	73,15	2,281	1,250	1,625	1,433	1 / 1	
	D4120.02-23.01F31-P43	0,906	1,812	74,68	2,281	1,250	1,625	1,455	1 / 1	
	D4120.02-23.39F31-P43	0,921	1,842	75,44	2,281	1,250	1,625	1,466	1 / 1	
	D4120.02-23.80F31-P43	0,937	1,874	76,2	2,281	1,250	1,625	1,477	1 / 1	
	D4120.02-24.59F31-P44	0,968	1,936	77,98	2,281	1,250	1,625	1,554	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.02-24.99F31-P44	0,984	1,968	78,74	2,281	1,250	1,625	1,585	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
	D4120.02-25.40F31-P44	1,000	2,000	79,5	2,281	1,250	1,625	1,576	1 / 1	
	D4120.02-26.57F31-P44	1,046	2,092	81,79	2,281	1,250	1,625	1,590	1 / 1	
	D4120.02-26.97F31-P44	1,062	2,124	82,55	2,281	1,250	1,625	1,609	1 / 1	
	D4120.02-28.17F31-P44	1,109	2,218	85,09	2,281	1,250	1,625	1,66	1 / 1	
	D4120.02-28.58F31-P44	1,125	2,250	85,85	2,281	1,250	1,625	1,698	1 / 1	
	D4120.02-29.74F31-P45	1,171	2,342	88,14	2,281	1,250	1,625	1,695	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.02-30.15F31-P45	1,187	2,374	88,9	2,281	1,250	1,625	1,737	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
	D4120.02-31.75F31-P45	1,250	2,500	92,2	2,281	1,250	1,625	1,808	1 / 1	
	D4120.02-33.32F31-P45	1,312	2,624	95,25	2,281	1,250	1,625	1,9	1 / 1	
	D4120.02-34.11F31-P45	1,343	2,686	97,03	2,281	1,250	1,625	1,953	1 / 1	
	D4120.02-34.93F31-P45	1,375	2,750	98,55	2,281	1,250	1,625	1,993	1 / 1	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




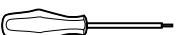
WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepřilší uspokojivá = 😊



Vestavné části

D _c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

D _c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
 Momentový šroubovák, analogový	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
 Momentový šroubovák, digitální			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Šroubováky	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP255	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP255	WKP355	WNN15	WNI15
 P4840C-R-E67	1-8	☒	☒								
P4840C-R-E77	1-8							☒	☒		
P4841C-R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4841C-R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒				☒
 P4840P-R-A57	1-8	☒	☒				☒	☒			
P4840P-R-E57	1-8	☒	☒				☒	☒			
P4840P-R-E67	1-8	☒	☒				☒	☒			
P4840P-R-E77	1-8								☒	☒	
P4841P-R-A57	1-8	☒	☒				☒	☒			☒
P4841P-R-E57	1-8	☒	☒				☒	☒			☒

P48 . . C = středová destička
P48 . . P = vnější destička

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

D4120 inch

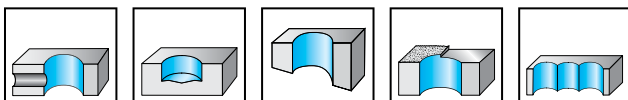
Drion-tec™



2×D_C

Z = 1

B1




P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

Nástroj




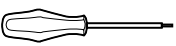
	Označení	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Počet VBD	Typ
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.02-36.09F31-P46	1,421	2,842	100,84	2,281	1,250	1,625	1,94	1 / 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
	D4120.02-36.50F38-P46	1,437	2,874	107,95	2,688	1,500	1,940	2,862	1 / 1	
	D4120.02-38.10F38-P46	1,500	3,000	111,25	2,688	1,500	1,940	2,939	1 / 1	
	D4120.02-39.67F38-P46	1,562	3,124	114,3	2,688	1,500	1,940	2,987	1 / 1	
	D4120.02-41.28F38-P46	1,625	3,250	117,6	2,688	1,500	1,940	3,064	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.02-42.85F38-P47	1,687	3,374	120,65	2,688	1,500	1,940	3,025	1 / 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
	D4120.02-44.45F38-P47	1,750	3,500	123,95	2,688	1,500	1,940	3,166	1 / 1	
	D4120.02-46.02F38-P47	1,812	3,624	127	2,688	1,500	1,940	3,32	1 / 1	
	D4120.02-47.63F38-P47	1,875	3,750	130,3	2,688	1,500	1,940	3,499	1 / 1	
	D4120.02-49.20F38-P47	1,937	3,874	133,35	2,688	1,500	1,940	3,691	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.02-50.80F51-P48	2,000	4,000	142,75	3,250	2,000	2,440	5,944	1 / 1	P484 . P-8R- ... P484 . C-8R- ...
	D4120.02-52.37F51-P48	2,062	4,124	145,8	3,250	2,000	2,440	6,169	1 / 1	
	D4120.02-53.98F51-P48	2,125	4,250	149,1	3,250	2,000	2,440	6,418	1 / 1	
	D4120.02-55.55F51-P48	2,187	4,374	152,15	3,250	2,000	2,440	6,656	1 / 1	
	D4120.02-57.15F51-P48	2,250	4,500	155,45	3,250	2,000	2,440	6,925	1 / 1	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

D _c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

D _c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
 Momentový šroubovák, analogový	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
 Momentový šroubovák, digitální			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Šroubováky	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	P		M		K		N		S		
		HC		HC		HC		HC	HW	HC		
		WKP255	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP255	WKP355	WNN15	WNI15	WSP45G
 P4840C-R-E67	1-8	☒	☒									
P4840C-R-E77	1-8							☒	☒			
P4841C-R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒				☒
P4841C-R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒				☒
 P4840P-R-A57	1-8	☒	☒					☒	☒			
P4840P-R-E57	1-8	☒	☒					☒	☒			
P4840P-R-E67	1-8	☒	☒					☒	☒			
P4840P-R-E77	1-8									☒	☒	
P4841P-R-A57	1-8	☒	☒			☒		☒	☒			☒
P4841P-R-E57	1-8	☒	☒			☒		☒	☒			☒

P48 . . C = středová destička
P48 . . P = vnější destička

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

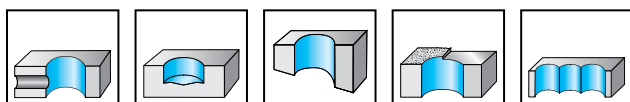
Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

D4120 inch

Drion-tec™


3×D_C
Z=1

B1



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

Nástroj

	Označení	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Počet VBD	Typ
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.03-13.49F19-P41	0,531	1,593	60,45	2,031	0,750	1,125	0,419	1 / 1	P484 . P-1R- ... P484 . C-1R- ...
	D4120.03-13.89F19-P41	0,547	1,641	61,67	2,031	0,750	1,125	0,373	1 / 1	
	D4120.03-14.27F19-P41	0,562	1,686	62,81	2,031	0,750	1,125	0,531	1 / 1	
	D4120.03-14.68F19-P41	0,578	1,734	64,03	2,031	0,750	1,125	0,538	1 / 1	
	D4120.03-15.09F19-P41	0,594	1,782	65,25	2,031	0,750	1,125	0,441	1 / 1	
	D4120.03-15.47F19-P41	0,609	1,827	66,4	2,031	0,750	1,125	0,452	1 / 1	
	D4120.03-15.88F19-P41	0,625	1,875	67,62	2,031	0,750	1,125	0,562	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.03-16.66F26-P42	0,656	1,968	75,44	2,281	1,000	1,375	0,948	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
	D4120.03-17.04F26-P42	0,671	2,013	76,45	2,281	1,000	1,375	0,882	1 / 1	
	D4120.03-17.45F26-P42	0,687	2,061	77,72	2,281	1,000	1,375	0,904	1 / 1	
	D4120.03-17.86F26-P42	0,703	2,109	78,99	2,281	1,000	1,375	0,904	1 / 1	
	D4120.03-18.24F26-P42	0,718	2,154	80,01	2,281	1,000	1,375	0,926	1 / 1	
	D4120.03-19.05F26-P42	0,750	2,250	82,55	2,281	1,000	1,375	1,005	1 / 1	
	D4120.03-19.43F26-P42	0,765	2,295	83,82	2,281	1,000	1,375	0,948	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.03-19.84F26-P42	0,781	2,343	84,84	2,281	1,000	1,375	1,036	1 / 1	
	D4120.03-20.62F26-P43	0,812	2,436	87,38	2,281	1,000	1,375	1,036	1 / 1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	D4120.03-21.41F26-P43	0,843	2,529	89,66	2,281	1,000	1,375	1,058	1 / 1	
	D4120.03-22.23F31-P43	0,875	2,625	95,5	2,281	1,250	1,625	1,559	1 / 1	
	D4120.03-23.01F31-P43	0,906	2,718	97,79	2,281	1,250	1,625	1,543	1 / 1	
	D4120.03-23.39F31-P43	0,921	2,763	98,81	2,281	1,250	1,625	1,499	1 / 1	
	D4120.03-23.80F31-P43	0,937	2,811	100,08	2,281	1,250	1,625	1,521	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.03-24.59F31-P44	0,968	2,904	102,36	2,281	1,250	1,625	1,477	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
	D4120.03-24.99F31-P44	0,984	2,952	103,63	2,281	1,250	1,625	1,499	1 / 1	
	D4120.03-25.40F31-P44	1,000	3,000	104,9	2,281	1,250	1,625	1,676	1 / 1	
	D4120.03-26.57F31-P44	1,046	3,138	108,46	2,281	1,250	1,625	1,565	1 / 1	
	D4120.03-26.97F31-P44	1,062	3,186	109,73	2,281	1,250	1,625	1,764	1 / 1	
	D4120.03-28.17F31-P44	1,109	3,327	113,28	2,281	1,250	1,625	1,731	1 / 1	
	D4120.03-28.58F31-P44	1,125	3,375	114,55	2,281	1,250	1,625	1,861	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.03-29.74F31-P45	1,171	3,513	117,86	2,281	1,250	1,625	1,764	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
	D4120.03-30.15F31-P45	1,187	3,561	119,13	2,281	1,250	1,625	1,852	1 / 1	
	D4120.03-31.75F31-P45	1,250	3,750	123,95	2,281	1,250	1,625	2,059	1 / 1	
	D4120.03-33.32F31-P45	1,312	3,936	128,78	2,281	1,250	1,625	2,202	1 / 1	
	D4120.03-34.11F31-P45	1,343	4,029	131,06	2,281	1,250	1,625	2,172	1 / 1	
	D4120.03-34.93F31-P45	1,375	4,125	133,6	2,281	1,250	1,625	2,339	1 / 1	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepřilš uspokojivá = 😊

Vestavné části

D _c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

D _c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
Momentový šroubovák, analogový	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
Momentový šroubovák, digitální			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Výměnný nástavec	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Šroubováky	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP255	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP255	WKP355	WNI15	WNI15
P4840C-R-E67	1-8	☒	☒								
P4840C-R-E77	1-8							☒	☒		
P4841C-R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4841C-R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	
P4840P-R-A57	1-8	☒	☒				☒	☒			
P4840P-R-E57	1-8	☒	☒				☒	☒			
P4840P-R-E67	1-8	☒	☒				☒	☒			
P4840P-R-E77	1-8								☒	☒	
P4841P-R-A57	1-8	☒	☒				☒	☒			☒
P4841P-R-E57	1-8	☒	☒				☒	☒			☒

P48 . . C = středová destička
P48 . . P = vnější destička

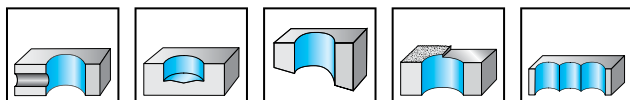
HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

 D4120 inch
Drion-tec™

3×D_C
Z = 1

B1




D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

Nástroj




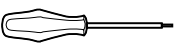
	Označení	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Počet VBD	Typ
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.03-36.09F31-P46	1,421	4,263	136,91	2,281	1,250	1,625	2,271	1 / 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
	D4120.03-36.50F38-P46	1,437	4,311	144,53	2,688	1,500	1,940	3,086	1 / 1	
	D4120.03-38.10F38-P46	1,500	4,500	149,35	2,688	1,500	1,940	3,362	1 / 1	
	D4120.03-39.67F38-P46	1,562	4,686	154,18	2,688	1,500	1,940	3,461	1 / 1	
	D4120.03-41.28F38-P46	1,625	4,875	159	2,688	1,500	1,940	3,527	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.03-42.85F38-P47	1,687	5,061	163,58	2,688	1,500	1,940	3,675	1 / 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
	D4120.03-44.45F38-P47	1,750	5,250	168,4	2,688	1,500	1,940	3,900	1 / 1	
	D4120.03-46.02F38-P47	1,812	5,436	173,23	2,688	1,500	1,940	4,147	1 / 1	
	D4120.03-47.63F38-P47	1,875	5,625	178,05	2,688	1,500	1,940	4,42	1 / 1	
	D4120.03-49.20F38-P47	1,937	5,811	182,63	2,688	1,500	1,940	4,711	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.03-50.80F51-P48	2,000	6,000	193,55	3,250	2,000	2,440	7,002	1 / 1	P484 . P-8R- ... P484 . C-8R- ...
	D4120.03-52.37F51-P48	2,062	6,186	198,37	3,250	2,000	2,440	7,322	1 / 1	
	D4120.03-53.98F51-P48	2,125	6,375	203,2	3,250	2,000	2,440	7,685	1 / 1	
	D4120.03-55.55F51-P48	2,187	6,561	207,77	3,250	2,000	2,440	8,047	1 / 1	
	D4120.03-57.15F51-P48	2,250	6,750	212,6	3,250	2,000	2,440	8,508	1 / 1	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

D _c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

D _c [inch]	0,531–0,625	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
 Momentový šroubovák, analogový	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
 Momentový šroubovák, digitální			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Šroubováky	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	P		M		K		N		S		
		HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC				
		WKP255	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP255	WKP355	WNN15	WNI15	WSP45G
 P4840C-.R-E67	1-8	☒	☒									
P4840C-.R-E77	1-8							☒	☒			
P4841C-.R-A57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒				☒
P4841C-.R-E57	1-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒				☒
 P4840P-.R-A57	1-8	☒	☒					☒	☒			
P4840P-.R-E57	1-8	☒	☒					☒	☒			
P4840P-.R-E67	1-8	☒	☒					☒	☒			
P4840P-.R-E77	1-8							☒	☒	☒	☒	
P4841P-.R-A57	1-8	☒	☒			☒		☒	☒			☒
P4841P-.R-E57	1-8	☒	☒			☒		☒	☒			☒

P48 . . C = středová destička
P48 . . P = vnější destička

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

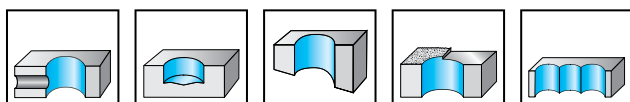
Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

 D4120 inch

Drion-tec™


4×D_C
Z = 1

B1



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

Nástroj


	Označení	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Počet VBD	Typ
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.04-16.66F26-P42	0,656	2,624	91,95	2,281	1,000	1,375	0,904	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
	D4120.04-17.04F26-P42	0,671	2,684	93,47	2,281	1,000	1,375	0,926	1 / 1	
	D4120.04-17.45F26-P42	0,687	2,748	95,25	2,281	1,000	1,375	0,926	1 / 1	
	D4120.04-17.86F26-P42	0,703	2,812	96,77	2,281	1,000	1,375	0,961	1 / 1	
	D4120.04-18.24F26-P42	0,718	2,872	98,3	2,281	1,000	1,375	0,974	1 / 1	
	D4120.04-19.05F26-P42	0,750	3,000	101,6	2,281	1,000	1,375	0,992	1 / 1	
	D4120.04-19.43F26-P42	0,765	3,060	103,12	2,281	1,000	1,375	1,014	1 / 1	
	D4120.04-19.84F26-P42	0,781	3,124	104,65	2,281	1,000	1,375	1,030	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.04-20.62F26-P43	0,812	3,248	107,95	2,281	1,000	1,375	1,08	1 / 1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	D4120.04-21.41F26-P43	0,843	3,372	111	2,281	1,000	1,375	1,058	1 / 1	
	D4120.04-22.23F31-P43	0,875	3,500	117,6	2,281	1,250	1,625	1,653	1 / 1	
	D4120.04-23.01F31-P43	0,906	3,624	120,65	2,281	1,250	1,625	1,62	1 / 1	
	D4120.04-23.39F31-P43	0,921	3,684	122,17	2,281	1,250	1,625	1,493	1 / 1	
	D4120.04-23.80F31-P43	0,937	3,748	123,95	2,281	1,250	1,625	1,735	1 / 1	
	D4120.04-24.59F31-P44	0,968	3,872	127	2,281	1,250	1,625	1,587	1 / 1	
	D4120.04-24.99F31-P44	0,984	3,936	128,78	2,281	1,250	1,625	1,795	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.04-25.40F31-P44	1,000	4,000	130,3	2,281	1,250	1,625	1,812	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
	D4120.04-26.57F31-P44	1,046	4,184	134,87	2,281	1,250	1,625	1,764	1 / 1	
	D4120.04-26.97F31-P44	1,062	4,248	136,65	2,281	1,250	1,625	1,925	1 / 1	
	D4120.04-28.17F31-P44	1,109	4,436	141,48	2,281	1,250	1,625	1,896	1 / 1	
	D4120.04-28.58F31-P44	1,125	4,500	143	2,281	1,250	1,625	1,94	1 / 1	
	D4120.04-29.74F31-P45	1,171	4,684	147,57	2,281	1,250	1,625	2,028	1 / 1	
	D4120.04-30.15F31-P45	1,187	4,748	149,35	2,281	1,250	1,625	2,156	1 / 1	
	D4120.04-31.75F31-P45	1,250	5,000	155,7	2,281	1,250	1,625	2,308	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.04-33.32F31-P45	1,312	5,248	162,05	2,281	1,250	1,625	2,392	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
	D4120.04-34.11F31-P45	1,343	5,372	165	2,281	1,250	1,625	2,359	1 / 1	
	D4120.04-34.93F31-P45	1,375	5,500	168,4	2,281	1,250	1,625	2,685	1 / 1	
	D4120.04-36.09F31-P46	1,421	5,684	172,97	2,281	1,250	1,625	2,394	1 / 1	
	D4120.04-36.50F38-P46	1,437	5,748	181,1	2,688	1,500	1,940	3,3	1 / 1	
	D4120.04-38.10F38-P46	1,500	6,000	187,45	2,688	1,500	1,940	3,682	1 / 1	
	D4120.04-39.67F38-P46	1,562	6,248	193,8	2,688	1,500	1,940	3,924	1 / 1	
	D4120.04-41.28F38-P46	1,625	6,500	200,15	2,688	1,500	1,940	4,048	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.04-42.85F38-P47	1,687	6,748	206,45	2,688	1,500	1,940	4,231	1 / 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
	D4120.04-44.45F38-P47	1,750	7,000	212,85	2,688	1,500	1,940	4,539	1 / 1	
	D4120.04-46.02F38-P47	1,812	7,248	219,15	2,688	1,500	1,940	4,868	1 / 1	
	D4120.04-47.63F38-P47	1,875	7,500	225,55	2,688	1,500	1,940	5,232	1 / 1	
	D4120.04-49.20F38-P47	1,937	7,748	231,85	2,688	1,500	1,940	5,626	1 / 1	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




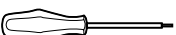
WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepřilš uspokojivá = 😊



Vestavné části

D _c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

D _c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
 Momentový šroubovák, analogový	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
 Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	P		M		K		N		S		
		HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC				
		WKP255	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP255	WKP355	WNN15	WNI15	WSP45G
 P4840C-.R-E67	2-8	☒	☒									
P4840C-.R-E77	2-8							☒	☒			
P4841C-.R-A57	2-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒				☒
P4841C-.R-E57	2-8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒				☒
 P4840P-.R-A57	2-8	☒	☒					☒	☒			
P4840P-.R-E57	2-8	☒	☒					☒	☒			
P4840P-.R-E67	2-8	☒	☒					☒	☒			
P4840P-.R-E77	2-8									☒	☒	
P4841P-.R-A57	2-8	☒	☒			☒		☒	☒			☒
P4841P-.R-E57	2-8	☒	☒			☒		☒	☒			☒

P48 . . C = středová destička
P48 . . P = vnější destička

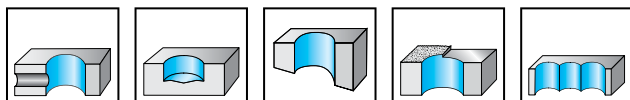
HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

 D4120 inch
Drion-tec™


4×D _C	Z = 1
------------------	-------

B1




	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●	●●	●●	●		

Nástroj




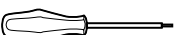
	Označení	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Počet VBD	Typ
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.04-50.80F51-P48	2,000	8,000	244,35	3,250	2,000	2,440	8,128	1 / 1	P484 . P-8R-... P484 . C-8R-...
	D4120.04-52.37F51-P48	2,062	8,248	250,65	3,250	2,000	2,440	8,578	1 / 1	
	D4120.04-53.98F51-P48	2,125	8,500	257,05	3,250	2,000	2,440	9,414	1 / 1	
	D4120.04-55.55F51-P48	2,187	8,748	263,35	3,250	2,000	2,440	9,557	1 / 1	
	D4120.04-57.15F51-P48	2,250	9,000	269,75	3,250	2,000	2,440	10,093	1 / 1	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

D _c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

D _c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
 Momentový šroubovák, analogový	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
 Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP255	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP255	WKP355	WNN15	WNI15
	P4840C-.R-E67		☒								
	P4840C-.R-E77		☒					☒	☒		
	P4841C-.R-A57		☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841C-.R-E57		☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-.R-A57	☒	☒				☒	☒			
	P4840P-.R-E57	☒	☒				☒	☒			
	P4840P-.R-E67	☒	☒				☒	☒			
	P4840P-.R-E77								☒	☒	
	P4841P-.R-A57	☒	☒			☒	☒	☒			☒
	P4841P-.R-E57	☒	☒			☒	☒	☒			☒

P48 . . C = středová destička
P48 . . P = vnější destička

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

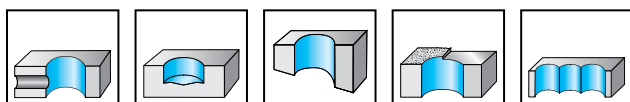
Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

 D4120 inch

Drion-tec™


5×D_C
Z=1

B1



P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●●	●●	●	●	●

Nástroj


	Označení	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Počet VBD	Typ
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.05-16.66F26-P42	0,656	3,280	108,71	2,281	1,000	1,375	1,030	1 / 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
	D4120.05-17.04F26-P42	0,671	3,355	110,62	2,281	1,000	1,375	1,047	1 / 1	
	D4120.05-17.45F26-P42	0,687	3,435	112,65	2,281	1,000	1,375	1,071	1 / 1	
	D4120.05-17.86F26-P42	0,703	3,515	114,68	2,281	1,000	1,375	1,049	1 / 1	
	D4120.05-18.24F26-P42	0,718	3,590	116,59	2,281	1,000	1,375	1,107	1 / 1	
	D4120.05-19.05F26-P42	0,750	3,750	120,65	2,281	1,000	1,375	1,177	1 / 1	
	D4120.05-19.43F26-P42	0,765	3,825	122,56	2,281	1,000	1,375	1,118	1 / 1	
	D4120.05-19.84F26-P42	0,781	3,905	124,59	2,281	1,000	1,375	1,135	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.05-20.62F26-P43	0,812	4,06	128,52	2,281	1,000	1,375	1,179	1 / 1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
	D4120.05-21.41F26-P43	0,843	4,215	132,46	2,281	1,000	1,375	1,239	1 / 1	
	D4120.05-22.23F31-P43	0,875	4,375	139,83	2,281	1,250	1,625	1,720	1 / 1	
	D4120.05-23.01F31-P43	0,906	4,530	143,76	2,281	1,250	1,625	1,775	1 / 1	
	D4120.05-23.39F31-P43	0,921	4,605	145,67	2,281	1,250	1,625	1,799	1 / 1	
	D4120.05-23.80F31-P43	0,937	4,685	147,7	2,281	1,250	1,625	1,830	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.05-24.59F31-P44	0,968	4,840	151,64	2,281	1,250	1,625	1,874	1 / 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
	D4120.05-24.99F31-P44	0,984	4,92	153,67	2,281	1,250	1,625	1,975	1 / 1	
	D4120.05-25.40F31-P44	1,000	5,000	155,7	2,362	1,250	1,625	1,94	1 / 1	
	D4120.05-26.57F31-P44	1,046	5,230	161,54	2,281	1,250	1,625	2,064	1 / 1	
	D4120.05-26.97F31-P44	1,062	5,31	163,58	2,281	1,250	1,625	2,072	1 / 1	
	D4120.05-28.17F31-P44	1,109	5,545	169,55	2,281	1,250	1,625	2,22	1 / 1	
	D4120.05-28.58F31-P44	1,125	5,625	171,58	2,281	1,250	1,625	2,227	1 / 1	
	D4120.05-29.74F31-P45	1,171	5,855	177,42	2,281	1,250	1,625	2,33	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.05-30.15F31-P45	1,187	5,935	179,45	2,281	1,250	1,625	2,374	1 / 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
	D4120.05-31.75F31-P45	1,250	6,250	187,45	2,281	1,250	1,625	2,579	1 / 1	
	D4120.05-33.32F31-P45	1,312	6,56	195,33	2,281	1,250	1,625	2,789	1 / 1	
	D4120.05-34.11F31-P45	1,343	6,715	199,26	2,281	1,250	1,625	2,908	1 / 1	
	D4120.05-34.93F31-P45	1,375	6,875	203,33	2,281	1,250	1,625	2,91	1 / 1	
	D4120.05-36.09F31-P46	1,421	7,105	209,17	2,281	1,250	1,625	2,932	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.05-36.50F38-P46	1,437	7,185	217,55	2,688	1,500	1,940	3,814	1 / 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
	D4120.05-38.10F38-P46	1,500	7,500	225,55	2,688	1,500	1,940	4,079	1 / 1	
	D4120.05-39.67F38-P46	1,562	7,81	233,43	2,688	1,500	1,940	4,597	1 / 1	
	D4120.05-41.28F38-P46	1,625	8,125	241,43	2,688	1,500	1,940	4,579	1 / 1	
	D4120.05-42.85F38-P47	1,687	8,435	249,3	2,688	1,500	1,940	4,665	1 / 1	
	D4120.05-44.45F38-P47	1,750	8,750	257,3	2,688	1,500	1,940	5,146	1 / 1	
<p>Cylindrical shank with flat</p>	D4120.05-46.02F38-P47	1,812	9,06	265,18	2,688	1,500	1,940	5,54	1 / 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
	D4120.05-47.63F38-P47	1,875	9,375	273,18	2,688	1,500	1,940	5,977	1 / 1	
	D4120.05-49.20F38-P47	1,937	9,685	281,05	2,688	1,500	1,940	6,446	1 / 1	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




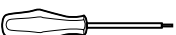
WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepřilš uspokojivá = 😊



Vestavné části

D _c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

D _c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
 Momentový šroubovák, analogový	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
 Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP255	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP255	WKP355	WNN15	WN15
	P4840C-.R-E67	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			
	P4840C-.R-E77								☒	☒	
	P4841C-.R-A57	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841C-.R-E57	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-.R-A57	☒	☒				☒	☒			
	P4840P-.R-E57	☒	☒				☒	☒			
	P4840P-.R-E67	☒	☒				☒	☒			
	P4840P-.R-E77								☒	☒	
	P4841P-.R-A57	☒	☒			☒	☒	☒			☒
	P4841P-.R-E57	☒	☒			☒	☒	☒			☒

P48 . . C = středová destička
P48 . . P = vnější destička

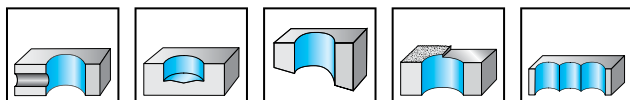
HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

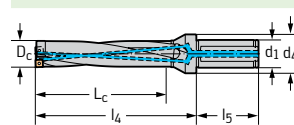
 D4120 inch
Drion-tec™

5×D_C
Z = 1

B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●		●●	●●			


Nástroj


Cylindrical shank with flat




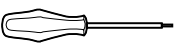
Označení	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Počet VBD	Typ
D4120.05-50.80F51-P48	2,000	10,000	295,15	3,250	2,000	2,440	9,132	1 / 1	P484 . P-8R-...
D4120.05-52.37F51-P48	2,062	10,31	303,02	3,250	2,000	2,440	9,685	1 / 1	P484 . C-8R-...
D4120.05-53.98F51-P48	2,125	10,625	311,02	3,250	2,000	2,440	10,28	1 / 1	
D4120.05-55.55F51-P48	2,187	10,935	318,9	3,250	2,000	2,440	10,895	1 / 1	
D4120.05-57.15F51-P48	2,250	11,250	326,9	3,250	2,000	2,440	11,559	1 / 1	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

D _c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,375	1,421–1,625	1,687–2,25
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

D _c [inch]	0,656–0,781	0,812–0,937	0,968–1,125	1,171–1,625	1,687–2,25
 Momentový šroubovák, analogový	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
 Momentový šroubovák, digitální		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

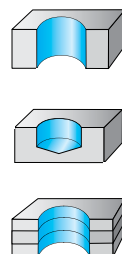
Označení	Velikost	P		M		K		N		S	
		HC		HC		HC		HC	HW	HC	
		WKP255	WKP355	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP255	WKP355	WNN15	WNI15
	P4840C-.R-E67		☒								
	P4840C-.R-E77		☒					☒	☒		
	P4841C-.R-A57		☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4841C-.R-E57		☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒
	P4840P-.R-A57	☒	☒				☒	☒			
	P4840P-.R-E57	☒	☒				☒	☒			
	P4840P-.R-E67	☒	☒				☒	☒			
	P4840P-.R-E77								☒	☒	
	P4841P-.R-A57	☒	☒			☒	☒	☒			☒
	P4841P-.R-E57	☒	☒			☒	☒	☒			☒

P48 . . C = středová destička
P48 . . P = vnější destička

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Vyvrtávací nástroje HSS

B1



Hloubka vrtání	3 x D _C	5 x D _C
----------------	--------------------	--------------------



Označení	A1154TFT VA Inox	A1149XPL UFL®	A1148 UFL®	A3153	A3143
Další služby					
Norma	DIN 1897	DIN 1897	DIN 1897	DIN 1899	DIN 1899
Povlak / druh	TFT	XPL	uncoated	uncoated	uncoated
Stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka
Rozsah Ø [mm]	2–16	1–20	1–20	0,15–1,4	0,05–1,45
P Ocel	●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●	●
K Litina		●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●	●	●	●	●

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

A1154TFT

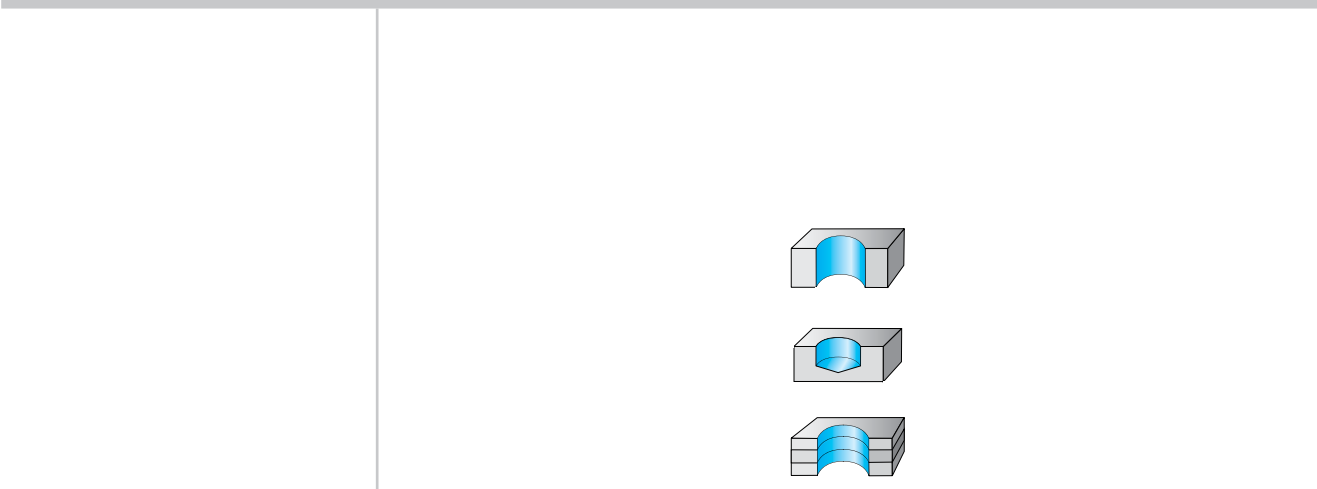
A1149XPL

A1148

A3153

A3143

Vyvrťovací nástroje HSS



Hloubka vrtání 8 x D_C



Označení	DA110 Perform	A4247 Alpha® XE	A4244 VA	A1254TFT VA Inox	A1249XPL UFL®
----------	---------------	-----------------	----------	------------------	---------------

Další služby

Norma	DIN 338	DIN 345	DIN 345	DIN 338	DIN 338
Povlak / druh	WZ90AJ	uncoated	uncoated	TFT	XPL
Stopka	Válcová stopka	Morse kužel	Morse kužel	Válcová stopka	Válcová stopka

Rozsah Ø [mm] 1–16 10–40 10–32 3–16 1–20

P Ocel	●●	●●	●	●	●●
M Nerezová ocel	●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●	●●	●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály		●●	●●	●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●	●		●	●

Strana v katalogu

QR kód

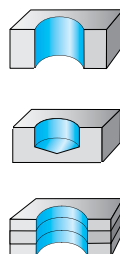


www.walter-tools.com/woc/ DA110 A4247 A4244 A1254TFT A1249XPL

B1

Vyvrtávací nástroje HSS

B1



Hloubka vrtání

 $8 \times D_C$


Označení

 A1247
Alpha® XE

 A1244
VA

 A1222
UFL®

A1211TIN

A1211

Další služby



Norma

DIN 338

DIN 338

DIN 338

DIN 338

DIN 338

Povlak / druh

uncoated

uncoated

uncoated

TIN

uncoated

Stopka

Válcová stopka

Válcová stopka

Válcová stopka

Válcová stopka

Válcová stopka

Rozsah Ø [mm]

1–16

0,3–15

1–16

0,5–16

0,2–22

P Ocel

●●

●

●●

●●

●●

M Nerezová ocel

●●

●●

●

●

●

K Litina

●●

●●

●●

●●

●●

N Neželezné kovy

●●

●

●●

●

●

S Těžko obrobitelné materiály

●●

●●

●

●

●

H Tvrdé materiály

●●

●●

●●

●●

●●

O Jiné

●

●

●

●

●

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

A1247

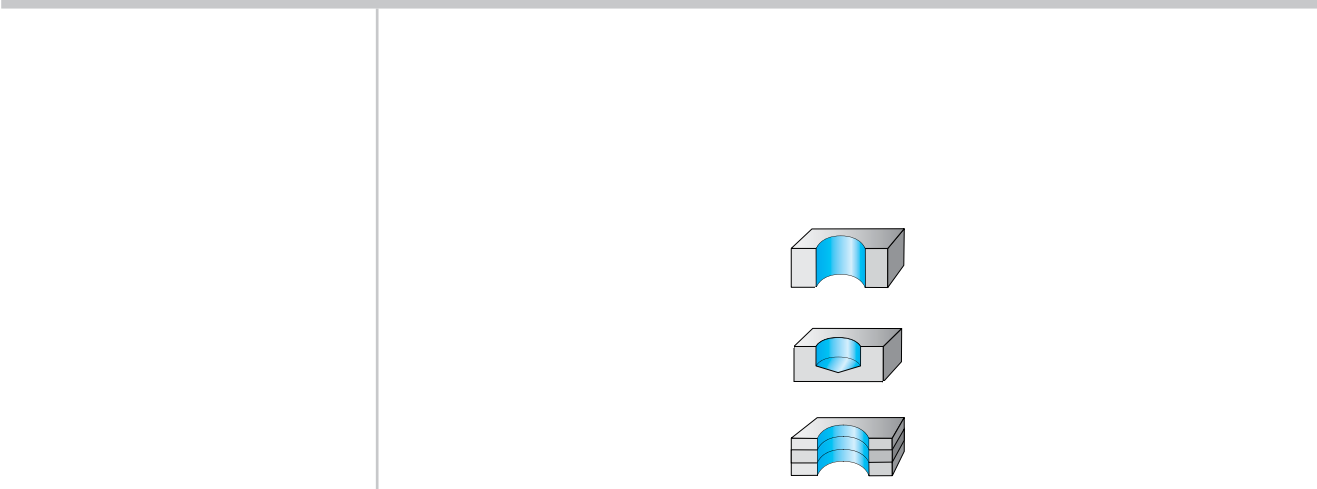
A1244

A1222

A1211TIN

A1211

Vyvrtačací nástroje HSS



Hloubka vrtání 12 x D_C



Označení	A4422 UFL®	A1549TFP UFL®	A1547 Alpha® XE	A1544 VA	A1522 UFL®
Další služby					
Norma	DIN 341	DIN 340	DIN 340	DIN 340	DIN 340
Povlak / druh	uncoated	TFP	uncoated	uncoated	uncoated
Stopka	Morse kužel	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka
Rozsah Ø [mm]	10–31	1–12	1–12,7	1–12	1–22,225
P Ocel	●●	●●	●	●	●●
M Nerezová ocel	●	●●	●●	●●	●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●	●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●	●●	●●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●	●	●		●

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

A4422

A1549TFP

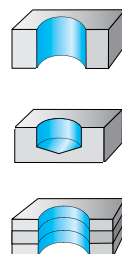
A1547

A1544

A1522

Vyvrtávací nástroje HSS

B1



Hloubka vrtání	12 x D _C	16 x D _C		22 x D _C
----------------	---------------------	---------------------	--	---------------------



Označení	A1511	A4622 UFL®	A4611	A1622 UFL®	A4722 UFL®
Další služby					
Norma	DIN 340	DIN 1870 I	DIN 1870 I	DIN 1869 I	DIN 1870 II
Povlak / druh	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated
Stopka	Válcová stopka	Morse kužel	Morse kužel	Válcová stopka	Morse kužel
Rozsah Ø [mm]	0,5–22	12–30	8–40	2–12,7	8–40
P Ocel	●	●●	●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●
K Litina	●	●●	●	●●	●●
N Neželezné kovy	●	●●	●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●	●	●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●	●	●	●	●

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

A1511

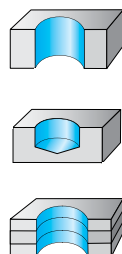
A4622

A4611

A1622

A4722

Vyvrťovací nástroje HSS



Hloubka vrtání	22 x D _C	30 x D _C	60 x D _C	85 x D _C
----------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------



Označení	A1722 UFL®	A1822 UFL®	A1922S UFL®	A1922L UFL®
Další služby				
Norma	DIN 1869 II	DIN 1869 III	Walter	Walter
Povlak / druh	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated
Stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka
Rozsah Ø [mm]	3–12	3,5–12	6–14	8–12
P Ocel	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●
K Litina	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●	●	●
H Tvrdé materiály				
O Jiné	●	●	●	●

Strana v katalogu

QR kód



A1722



A1822



A1922S



A1922L

www.walter-tools.com/woc/

NC navrtávky VHM a HSS

Obrábění					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Countersink angle	90°	120°	90°	90°	90°
Označení	A1174	A1174C	A1115L	A1115	A1115S
Další služby					
Řezný materiál	Karbid	Karbid	HSS	HSS	HSS
Povlak / druh	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated
Stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka
Rozsah Ø	3–20	3–20	4–25,4	4–20	2–25,4
P Ocel			●●	●●	●●
M Nerezová ocel			●	●	●
K Litina	●	●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●	●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●●	●●	●●	●●	●●
Strana v katalogu					
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	A1174	A1174C	A1115L	A1115	A1115S

NC navrtávky VHM a HSS

Obrábění



Norma	Walter	Walter	Walter
-------	--------	--------	--------

Countersink angle 120°



Označení	A1114L	A1114	A1114S
----------	--------	-------	--------

Další služby

Řezný materiál	HSS	HSS	HSS
----------------	-----	-----	-----

Povlak / druh uncoated uncoated uncoated

Stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka
--------	----------------	----------------	----------------

Rozsah Ø 4–12,7 4–20 2–25,4

P Ocel	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●
K Litina	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●	●
H Tvrdé materiály			
O Jiné	●●	●●	●●

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

A1114L

A1114

A1114S

Středicí vrtáky VHM a HSS

Obrábění



Tvar

A

A

A

A

A

B1



Označení	K1161XPL	K1161	K1911	K1811	K1411S
Norma	DIN 333-A	DIN 333-A	B.S. 328	ANSI B94.11	Walter
Řezný materiál	VHM	VHM	HSS	HSS	HSS
Povlak / druh	Karbid	Karbid	HSS	HSS	HSS
Stopka	XPL	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated
Rozsah Ø	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály	●●	●			
O Jiné	●●	●●	●●	●●	●●

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

K1161XPL





K1161

K1911

K1811

K1411S

Středicí vrtáky VHM a HSS

Obrábění					
Tvar	A	A	R	A	B



Označení	K1411M	K1411L	K1313	K1311	K1215
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	DIN 333-B
Řezný materiál	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Povlak / druh	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Stopka	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated
Rozsah Ø	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●●	●●	●●	●●	●●

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

K1411M

K1411L

K1313

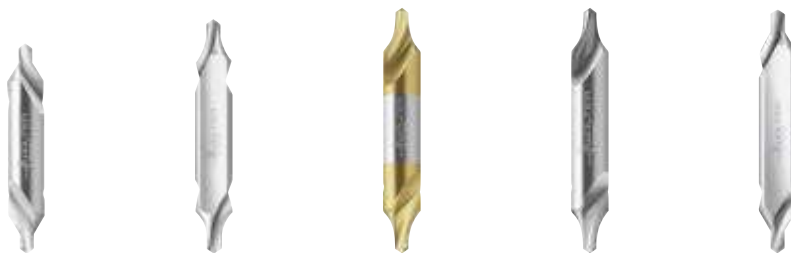
K1311

K1215

Středicí vrtáky VHM a HSS

Obrábění					
Tvar	A	R	R	R	A

B1



Označení	K1131	K1114	K1113TIN	K1113	K1112
Norma	DIN 333-A	DIN 333-R	DIN 333-R	DIN 333-R	DIN 333-A
Řezný materiál	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Povlak / druh	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Stopka	uncoated	uncoated	TIN	uncoated	uncoated
Rozsah Ø	Válcová stopka	Válcová stopka s ploškou	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka s ploškou
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrábělné materiály	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●●	●●	●●	●●	●●

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

K1131

K1114

K1113TIN

K1113

K1112

Středicí vrtáky VHM a HSS

Obrábění



Tvar

A

A



Označení

K1111TIN

K1111

Norma

DIN 333-A

DIN 333-A

Řezný materiál

HSS

HSS

Povlak / druh

HSS

HSS

Stopka

TIN

uncoated

Rozsah Ø

Válcová stopka

Válcová stopka

P Ocel

●●

●●

M Nerezová ocel

●●

●●

K Litina

●●

●●

N Neželezné kovy

●●

●●

S Těžko obrobitelné materiály

●●

●●

H Tvrdé materiály

O Jiné

●●

●●

Strana v katalogu

QR kód

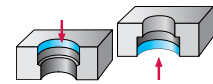
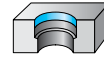
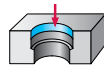

www.walter-tools.com/woc/

K1111TIN

K1111

Nástroje na přesné vyvrtávání Walter Capto™ / ScrewFit

Obrábění



Rozsah Ø [mm]

1–20

3–124

19–167



Označení

B5110

B4035

B5115

Zobrazit

analogové

digitální

analogové

Stopka

Walter Capto™

✓

✓

✓

ScrewFit

✓

✓

NCT

P Ocel

●●

●●

●●

M Nerezová ocel

●●

●●

●●

K Litina

●●

●●

●●

N Neželezné kovy

●●

●●

●●

S Těžko obrobitelné materiály

●●

●●

●●

H Tvrdé materiály

●

●

●

O Jiné

●

●

●

Solid carbide boring bar



Matching insert-types



Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

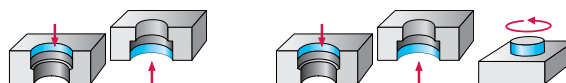
B5110

B4035

B5115

Nástroje na přesné vyrtávání Walter Capto™ / ScrewFit

Obrábění



Rozsah Ø [mm]	69–167	148–635	
---------------	--------	---------	--



Označení	B5125	B5120	
Zobrazit	analogové	analogové	

Stopka			
Walter Capto™	✓	✓	

ScrewFit

NCT

P Ocel	●●	●●	
M Nerezová ocel	●●	●●	
K Litina	●●	●●	
N Neželezné kovy	●●	●●	
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	
H Tvrdé materiály	●	●	
O Jiné	●	●	

Solid carbide boring bar

Matching insert-types



Strana v katalogu			
-------------------	--	--	--

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

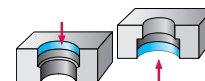
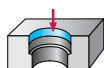
B5125

B5120

B 2

Nástroje na přesné vyrvtávání Walter NCT

Obrábění



Rozsah Ø [mm]

1–20

3–124

19–167



Označení

B5110

B4035

B5115

Zobrazit

analogové

digitální

analogové

Stopka

Walter Capto™

ScrewFit

✓

NCT

✓

✓

P Ocel

●●

●●

●●

M Nerezová ocel

●●

●●

●●

K Litina

●●

●●

●●

N Neželezné kovy

●●

●●

●●

S Těžko obrobitelné materiály

●●

●●

●●

H Tvrdé materiály

●

●

●

O Jiné

●

●

●

Solid carbide boring bar



Matching insert-types



Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

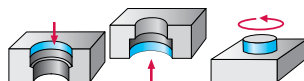
B5110

B4035

B5115

Nástroje na přesné vyrtávání Walter NCT

Obrábění



Rozsah Ø [mm]	148–635	
---------------	---------	--



Označení	B5120	
Zobrazit	analogové	

Stopka

Walter Capto™		
ScrewFit		
NCT	✓	
P Ocel	●●	
M Nerezová ocel	●●	
K Litina	●●	
N Neželezné kovy	●●	
S Těžko obrobitelné materiály	●●	
H Tvrdé materiály	●	
O Jiné	●	

Solid carbide boring bar

Matching insert-types



Strana v katalogu		
-------------------	--	--

QR kód

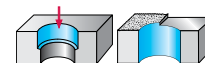


www.walter-tools.com/woc/

B5120

Dvoubřité vyvrtávací nástroje Walter Capto™

Obrábění



Rozsah Ø [mm]

20–33

33–153

148–620



Označení

B3221

B3220

B5460

Zobrazit

analogové

analogové

analogové

Stopka

Walter Capto™

✓

✓

✓

ScrewFit

✓

✓

NCT

P Ocel

●●

●●

●●

M Nerezová ocel

●●

●●

●●

K Litina

●●

●●

●●

N Neželezné kovy

●

●

●●

S Těžko obrobitelné materiály

●●

●●

●●

H Tvrdé materiály

O Jiné

Solid carbide boring bar

Matching insert-types



Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

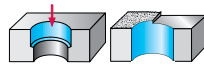
B3221

B3220

B5460

Dvoubřité vyrtávací nástroje Walter Capto™

Obrábění



Rozsah Ø [mm]	148–620	
---------------	---------	--



Označení	B5560	
Zobrazit	analogové	

Stopka

Walter Capto™	✓	
---------------	---	--

ScrewFit

NCT		
-----	--	--

P Ocel	●●	
M Nerezová ocel	●●	
K Litina	●●	
N Neželezné kovy	●●	
S Těžko obrobitelné materiály	●●	
H Tvrdé materiály		
O Jiné		

Solid carbide boring bar

Matching insert-types

Strana v katalogu		
-------------------	--	--

QR kód

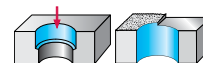


www.walter-tools.com/woc/

B5560

Dvoubřité vyrvtávací nástroje Walter NCT

Obrábění



Rozsah Ø [mm]	20–33	33–153	148–620
---------------	-------	--------	---------



Označení	B3221	B3220	B5460
Zobrazít	analogové	analogové	analogové

Stopka

Walter Capto™

ScrewFit

NCT

	✓	✓	✓
P Ocel	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●	●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály			
O Jiné			

Solid carbide boring bar

Matching insert-types



Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

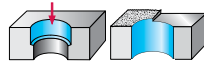
B3221

B3220

B5460

Dvoubřité vyrtávací nástroje Walter NCT

Obrábění



Rozsah Ø [mm]	148–620	
---------------	---------	--



Označení	B5560	
Zobrazit	analogové	

Stopka

Walter Capto™		
ScrewFit		
NCT	✓	
P Ocel	●●	
M Nerezová ocel	●●	
K Litina	●●	
N Neželezné kovy	●●	
S Těžko obrobitelné materiály	●●	
H Tvrdé materiály		
O Jiné		

Solid carbide boring bar

Matching insert-types		
-----------------------	--	--

Strana v katalogu

QR kód

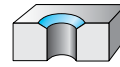


www.walter-tools.com/woc/

B5560

Výhrubníky a kuželové záhlubníky HSS

Obrábění



Norma	DIN 335	DIN 334	DIN 335	DIN 335	DIN 334
-------	---------	---------	---------	---------	---------

Hloubka vrtání

B2



Označení	E7819	E7818	E6819TIN	E6819	E6818
----------	-------	-------	----------	-------	-------

Další služby

Řezný materiál	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
----------------	-----	-----	-----	-----	-----

Povlak / druh	uncoated	uncoated	TIN	uncoated	uncoated
---------------	----------	----------	-----	----------	----------

Stopka	Morse kužel	Morse kužel	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka
--------	-------------	-------------	----------------	----------------	----------------

Rozsah Ø	3,2–22	4–25	1,5–4,2	1,3–4,2	1,6–6,3
----------	--------	------	---------	---------	---------

P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály	●	●	●	●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●●	●●	●●	●●	●●

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

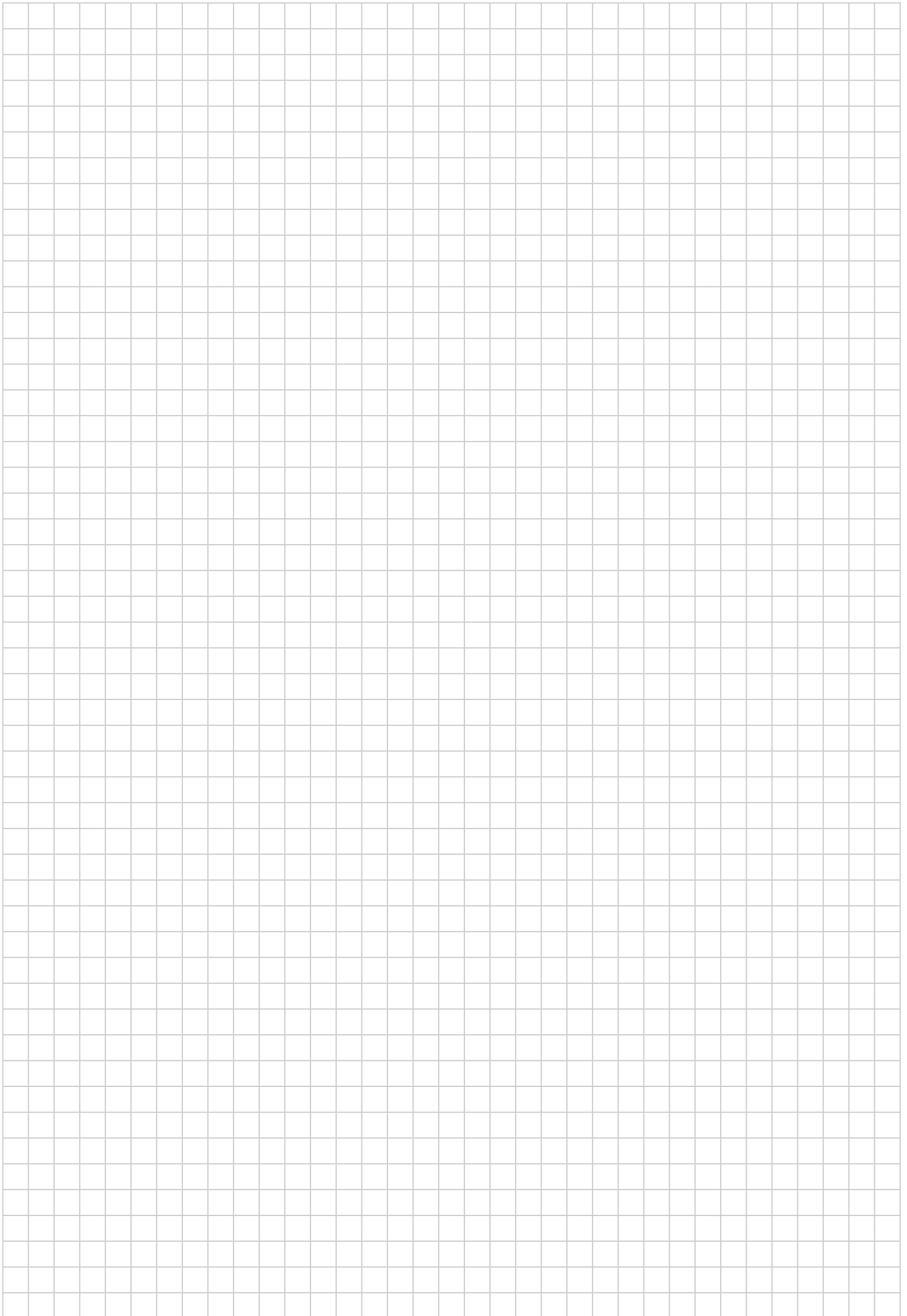
E7819

E7818

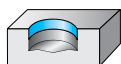
E6819TIN

E6819

E6818



Výstružníky VHM a HSS



Hloubka vrtání

B3



Označení	F3234	F3234	F2482TMS	F2482	F2481TMS
Řezný materiál	HSS	HSS	Karbid	Karbid	Karbid
Norma	DIN 2179	DIN 2179	Walter	Walter	Walter
Povlak / druh	uncoated	uncoated	TMS	uncoated	TMS
Stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rozsah Ø [mm]	2–12	1–1,5	3,97–20	3,97–20	3,97–20
P Ocel	●●	●●	●●	●	●●
M Nerezová ocel					
K Litina	●●	●●	●●	●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●		●●	
S Těžko obrobitelné materiály					
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●●	●●		●●	

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

F3234

F3234

F2482TMS

F2482

F2481TMS

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Výstružníky VHM a HSS

Hloubka vrtání				

B3



Označení	F2481	F2171	F2162	F1352HUN	F1352
Řezný materiál	Karbid	Karbid	Karbid	HSS	HSS
Norma	Walter	Walter	Walter	DIN 212	DIN 212
Povlak / druh	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	Válcová stopka	Válcová stopka
Rozsah Ø [mm]	3,97–20	2–20	4–20	0,95–12	0,9–20
P Ocel	●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel		●●	●●		
K Litina	●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály		●●	●●		
H Tvrdé materiály		●	●		
O Jiné	●●	●●	●●	●●	●●

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

F2481

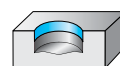
F2171

F2162

F1352HUN

F1352

Výstružníky VHM a HSS



Hloubka vrtání

B3



Označení	F1342	F1231	F1231	F1131	F1131
Řezný materiál	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Norma	DIN 212	DIN 859	DIN 859	DIN 206	DIN 206
Povlak / druh	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated
Stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	M_CYLLT_M_MM_x_	Válcová stopka	Válcová stopka
Rozsah Ø [mm]	1–20	13–30	8–28	1,5–30	4,8–12,5
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel					
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály					
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●●	●●	●●	●●	●●

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

F1342

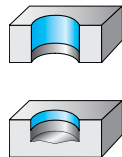
F1231

F1231

F1131

F1131

Výstružníky VHM a HSS



Hloubka vrtání



Označení	F1131	F1131
Řezný materiál	HSS	HSS
Norma	DIN 206	DIN 206
Povlak / druh	uncoated	uncoated
Stopka	Válcová stopka	M_CYLLT_M_MM _X_
Rozsah Ø [mm]	1-1,4	1,6-32
P Ocel	●●	●●
M Nerezová ocel		
K Litina	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály		
H Tvrdé materiály		
O Jiné	●●	●●

Strana v katalogu

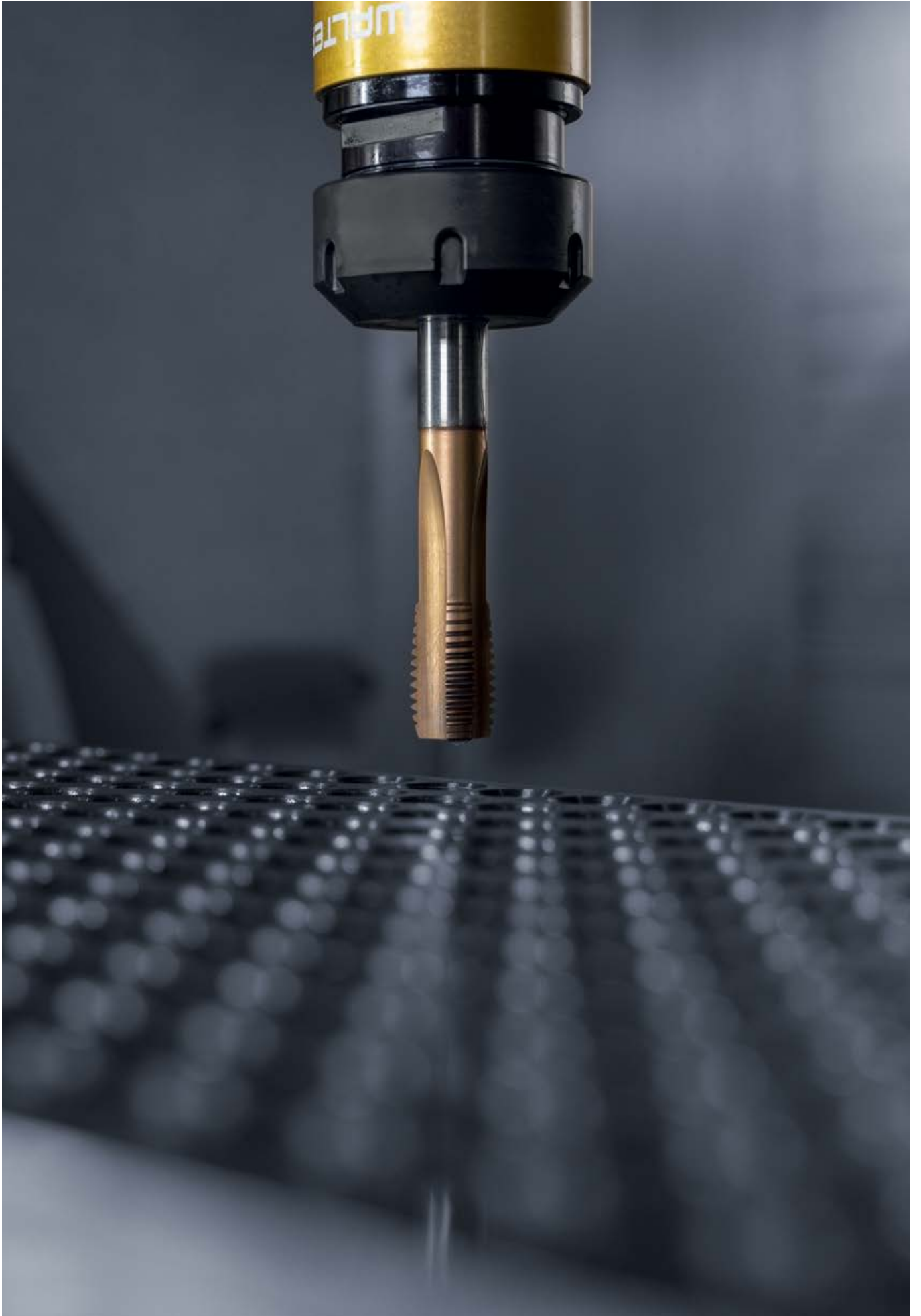
QR kód



www.walter-tools.com/woc/

F1131

F1131

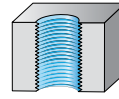


C – Závítování

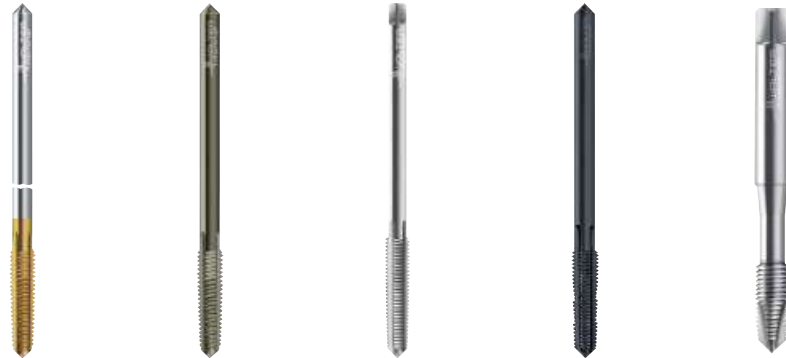
C1: Řezání závitů		Strana
Závitníky HSS-E (-PM)	Přehled sortimentu	
	Závitníky HSS-E (-PM)	252
	Stránky pro objednání	
	M – metrický závit	266
	MF – jemný metrický závit	268
	UNC – Závitníky	269
Závitníky ze slinutého karbidu	Přehled sortimentu	
	Závitníky ze slinutého karbidu	270
C2: Tváření závitů		Strana
Tvářecí závitníky HSS-E (-PM) a ze slinutého karbidu	Přehled sortimentu	
	Tvářecí závitníky HSS-E (-PM) a ze slinutého karbidu	272
	Stránky pro objednání	
	M – metrický závit	276
	MF – jemný metrický závit	287
C3: Frézování závitů		Strana
Frézování závitů	Přehled sortimentu	
	Vrtací závitová fréza	292
Závitové frézy se sražením	Závitové frézy se sražením	293
Závitové frézy bez sražení	Závitové frézy bez sražení	294
Orbitální závitové frézy ze slinutého karbidu	Orbitální závitová fréza	296
Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami	Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami	297
	Stránky pro objednání	
	Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami	298
	Závitové frézovací destičky	316

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitu	1 x D _N	1 x D _N	1 x D _N	1 x D _N	1 x D _N
----------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



Označení	AMB	AMB Inox	MMB	Protostep Inox	Prototex® OS
----------	-----	----------	-----	----------------	--------------

Druh závitu

M	✓	✓	✓	✓	✓
MF					
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					

Základní tvar vyměnitelných břitových

Tolerance	7G	6HX	6H	6HX	6H
-----------	----	-----	----	-----	----

Přívod chlazení

	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
--	--------	--------	--------	--------	--------

Tvar náběhu

	18 P	18 P		NA	B
--	------	------	--	----	---

Povlak / druh

	TIN	NID	uncoated	VAP	uncoated
--	-----	-----	----------	-----	----------

Řezný materiál

	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
--	-------	-------	-------	-------	-------

P Ocel

	●●		●●		●●
--	----	--	----	--	----

M Nerezová ocel

		●●		●●	
--	--	----	--	----	--

K Litina

--	--	--	--	--	--

N Neželezné kovy

					●
--	--	--	--	--	---

S Těžko obrobitelné materiály

--	--	--	--	--	--

H Tvrdé materiály

--	--	--	--	--	--

O Jiné

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

amb

amb-inox

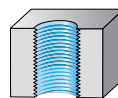
mmb

protostep-inox

prototex-os

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitů	2 x D _N	2 x D _N	2 x D _N	3 x D _N	3 x D _N
----------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



Označení	Prototex® TiNi	Prototex® TiNi Plus	TMB	KMB H	Paradur® N
----------	----------------	---------------------	-----	-------	------------

Druh závitů

M	✓	✓		✓	✓
MF	✓	✓			
UNC / UNF / UN-8	✓				
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF		✓			
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr			✓	✓	
Základní tvar vyměnitelných břitových	✓				

Tolerance	2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX	3B / 6HX	7H	6H / NORMAL	6H
-----------	--------------------------	----------	----	-------------	----

Přívod chlazení

	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
--	--------	--------	--------	--------	--------

Tvar náběhu

	B	B	24 P	B	D
--	---	---	------	---	---

Povlak / druh

	TiCN / uncoated	ACN	uncoated	uncoated	uncoated
--	-----------------	-----	----------	----------	----------

Řezný materiál

	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
--	----------	----------	-------	-------	-------

P Ocel	●●		●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●				
K Litina			●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●		●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●			
H Tvrdé materiály					
O Jiné			●	●	

Strana v katalogu

QR kód



prototex-tini



prototex-tini-plus



tmb



kmb-h

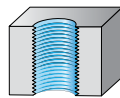


paradur-n

www.walter-tools.com/woc/

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitů	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N
----------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



Označení	Prototex® Megasprint	Prototex® Sprint	Prototex® Synchrospeed	Prototex® X-pert M	Prototex® X-pert N
Druh závitů					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓	✓	✓	
UNC / UNF / UN-8				✓	
G / Rc / Rp				✓	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových				✓	
Tolerance	6H	6H	6HX	2B / 3B / 5HX / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL	6H
Přívod chlazení	radiální	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Tvar náběhu	B	B	B	B	B
Povlak / druh	TIN	TICN / TIN	THL / TIN	TICN / TIN / VAP	uncoated
Řezný materiál	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Ocel	●	●	●●	●	
M Nerezová ocel	●	●	●●	●●	
K Litina			●●		
N Neželezné kovy	●	●	●●		●●
S Těžko obrobitelné materiály			●●		●
H Tvrdé materiály					
O Jiné			●●		●

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/
[prototex-megasprint](#)
[prototex-sprint](#)
[prototex-synchrospeed](#)
[prototex-xpert-m](#)
[prototex-xpert-n](#)

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění					
Hloubka závitů	3 x D _N	3 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	1,5 x D _N



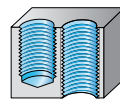
Označení	Prototex® X-pert P	Prototex® X-pert P AZ	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paradur® H
Druh závitů					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓		✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓		✓	✓	
G / Rc / Rp	✓		✓		✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr	✓				
Základní tvar vyměnitelných břitových	✓				
Tolerance	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	2B / 6H	6H / NORMAL
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější / radiální	Vnější	Vnější
Tvar náběhu	B	B	B	B	C
Povlak / druh	TICN / TIN / uncoated	uncoated	THL / TIN	WY80AA / WY80FC	TIN / uncoated
Řezný materiál	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel			●●	●●	
K Litina	●●	●●	●●	●●	●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály					
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●	●			●

Strana v katalogu					
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-xpert-p	prototex-xpert-p-az	prototex-eco-plus	TC216	paradur-h

C1

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitů	1,5 x D _N	2 x D _N	2 x D _N	2 x D _N	2 x D _N
----------------	----------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



Označení	Paradur® H AZ	HGB	HGB Inox	HGB Ti	Paradur® AP
----------	---------------	-----	----------	--------	-------------

Druh závitů

M	✓	✓	✓	✓	✓
MF					
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					

Základní tvar vyměnitelných břitových

Tolerance	6H	6H	6HX	6HX	6HX
-----------	----	----	-----	-----	-----

Přívod chlazení

	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
--	--------	--------	--------	--------	--------

Tvar náběhu

	C	C	C	C	C
--	---	---	---	---	---

Povlak / druh

	uncoated	uncoated	VAP	NID	NIT
--	----------	----------	-----	-----	-----

Řezný materiál

	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Ocel		●	●		
M Nerezová ocel			●		
K Litina	●●	●			
N Neželezné kovy	●●	●			●●
S Těžko obrobitelné materiály				●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●				

Strana v katalogu

QR kód


[paradur-h-az](http://www.walter-tools.com/woc/paradur-h-az)

[hgb](http://www.walter-tools.com/woc/hgb)

[hgb-inox](http://www.walter-tools.com/woc/hgb-inox)

[hgb-ti](http://www.walter-tools.com/woc/hgb-ti)

[paradur-ap](http://www.walter-tools.com/woc/paradur-ap)
www.walter-tools.com/woc/

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění					
Hloubka závitů	2 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	



Označení	Paradrur® FT	KMB Ms	Paradrur® Eco CI	Paradrur® X-pert K	Paradrur Inox®
----------	--------------	--------	------------------	--------------------	----------------

Druh závitů					
M	✓	✓	✓	✓	
MF			✓		
UNC / UNF / UN-8			✓		
G / Rc / Rp		✓	✓		
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					✓
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových					

Tolerance	6H	6H / NORMAL	2B / 6HX / NORMAL	6HX	NORMAL
-----------	----	-------------	-------------------	-----	--------

Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
-----------------	--------	--------	--------	--------	--------

Tvar náběhu	D	E / F	C / E	C	C
-------------	---	-------	-------	---	---

Povlak / druh	uncoated	uncoated	NiD / TiCN	TAFT	THL / VAP
---------------	----------	----------	------------	------	-----------

Řezný materiál	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E
----------------	----------	-------	----------	----------	-------

P Ocel					●●
M Nerezová ocel					●●●
K Litina			●●	●●	●
N Neželezné kovy		●●	●●	●	
S Těžko obrobitelné materiály	●				
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●	●	●●		

Strana v katalogu

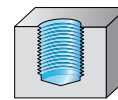
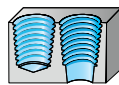


www.walter-tools.com/woc/	paradrur-ft	kmb-ms	paradrur-eco-ci	paradrur-xpert-k	paradrur-inox
---------------------------	-------------	--------	-----------------	------------------	---------------

C1

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitů

 $1,5 \times D_N$


Označení	Paradrur Inox® 40	Paradrur® H	Paradrur® N	Paradrur® Ni	Paradrur Inox® 25
Druh závitů					
M					✓
MF					✓
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp		✓			✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF	✓	✓	✓	✓	
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových					
Tolerance	NORMAL	NORMAL	NORMAL	NORMAL	6HX / NORMAL
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Tvar náběhu	C	C	C	C	E
Povlak / druh	uncoated	uncoated	VAP	TICN / uncoated	TIN
Řezný materiál	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Ocel	●●		●●	●	●●
M Nerezová ocel	●●				●●
K Litina	●	●	●●		
N Neželezné kovy	●	●●	●●		
S Těžko obrobitelné materiály				●●	
H Tvrdé materiály					
O Jiné		●			

Strana v katalogu

QR kód


[paradrur-inox-40](http://www.walter-tools.com/woc/paradrur-inox-40)

[paradrur-h](http://www.walter-tools.com/woc/paradrur-h)

[paradrur-n](http://www.walter-tools.com/woc/paradrur-n)

[paradrur-ni](http://www.walter-tools.com/woc/paradrur-ni)

[paradrur-inox-25](http://www.walter-tools.com/woc/paradrur-inox-25)
www.walter-tools.com/woc/

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění					
----------	--	--	--	--	--

Hloubka závitů	1,5 x D _N	1,5 x D _N	1,5 x D _N	1,5 x D _N	1,5 x D _N
----------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------



Označení	Paradur® HN	Paradur® N	Paradur® Ni	Paradur® Ni 10	TC122 Supreme
----------	-------------	------------	-------------	----------------	---------------

Druh závitů					
M		✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	
UNC / UNF / UN-8		✓	✓		
G / Rc / Rp		✓			
MJ / UNJC / UNJF				✓	
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových			✓		

Tolerance	6HX	2B / 3B / 6G / 6H / NORMAL	2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX	3B / 4H / 6HX	6HX
-----------	-----	----------------------------	--------------------------	---------------	-----

Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
-----------------	--------	--------	--------	--------	--------

Tvar náběhu	E	C	C	C	C
-------------	---	---	---	---	---

Povlak / druh	uncoated	TICN / TIN / uncoated	TICN / uncoated	TIN / uncoated	WW60BC
---------------	----------	-----------------------	-----------------	----------------	--------

Řezný materiál	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM
----------------	-------	-------	----------	----------	----------

P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel					
K Litina	●●	●●	●●	●	●
N Neželezné kovy	●●	●●	●	●	
S Těžko obrobitelné materiály			●●	●●	
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu

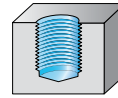
QR kód					
--------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	paradur-hn	paradur-n	paradur-ni	paradur-ni-10	TC122
---------------------------	------------	-----------	------------	---------------	-------

C1

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitů	2 x D _N	2 x D _N	2,5 x D _N	2,5 x D _N	2,5 x D _N
----------------	--------------------	--------------------	----------------------	----------------------	----------------------



Označení	Paradr® Ti	Paradr® Ti Plus	Paradr® H 24	Paradr® STE	Paradr® Synchrospeed
----------	------------	-----------------	--------------	-------------	----------------------

Druh závitů

M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓				
G / Rc / Rp				✓	✓
MJ / UNJC / UNJF	✓	✓			
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových	✓				

Tolerance	2B / 3B / 4H / 6HX	3B / 6HX	6HX	6HX / NORMAL	6HX / NORMAL
-----------	--------------------	----------	-----	--------------	--------------

Přívod chlazení

	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější / axiální
--	--------	--------	--------	--------	------------------

Tvar náběhu

	C	C	C	E	C
--	---	---	---	---	---

Povlak / druh

	TiCN / uncoated	ACN	uncoated	THL / uncoated	THL / TiN/VAP
--	-----------------	-----	----------	----------------	---------------

Řezný materiál

	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
P Ocel	●●		●	●	●●
M Nerezová ocel				●	●●
K Litina			●	●	●●
N Neželezné kovy	●			●	●
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●●			●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					●

Strana v katalogu

QR kód


[paradr-ti](http://www.walter-tools.com/woc/paradr-ti)

[paradr-ti-plus](http://www.walter-tools.com/woc/paradr-ti-plus)

[paradr-h-24](http://www.walter-tools.com/woc/paradr-h-24)

[paradr-ste](http://www.walter-tools.com/woc/paradr-ste)

[paradr-synchrospeed](http://www.walter-tools.com/woc/paradr-synchrospeed)
www.walter-tools.com/woc/

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění					
----------	--	--	--	--	--

Hloubka závitů	2,5 x D _N	2,5 x D _N	2,5 x D _N	3 x D _N	3 x D _N
----------------	----------------------	----------------------	----------------------	--------------------	--------------------



Označení	Paradur® X-pert M	TC121 Supreme	TC122 Supreme	KMB WST	Paradur® Eco CI
----------	-------------------	---------------	---------------	---------	-----------------

Druh závitů					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓				✓
UNC / UNF / UN-8	✓				
G / Rc / Rp	✓				
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových	✓				

Tolerance	2B / 3B / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL	6HX	6HX	6H	6HX
-----------	--------------------------------------	-----	-----	----	-----

Přívod chlazení	Vnější	Vnější / axiální	axiální	Vnější	axiální / radiální
-----------------	--------	------------------	---------	--------	--------------------

Tvar náběhu	C	C	C	C	C / E
-------------	---	---	---	---	-------

Povlak / druh	THL / TiCN / TiN / VAP	WW60RG / WY80BD	WW60BC	uncoated	TiCN
---------------	------------------------	-----------------	--------	----------	------

Řezný materiál	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM
----------------	-------	----------	----------	-------	----------

P Ocel	●	●●	●●	●●	
M Nerezová ocel	●●	●			
K Litina		●	●	●	●●
N Neželezné kovy		●		●	●●
S Těžko obrábitelné materiály					
H Tvrdé materiály					
O Jiné					●●

Strana v katalogu

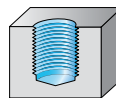
QR kód					
--------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	paradur-xpert-m	TC121	TC122	kmb-wst	paradur-eco-ci
---------------------------	-----------------	-------	-------	---------	----------------

C1

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitů	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N
----------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



Označení	Paradrur® Eco Plus	Paradrur® Uni	Paradrur® WLM SynchroSpeed	Paradrur® X-pert N	Paradrur® X-pert P
Druh závitů					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓			✓	✓
G / Rc / Rp	✓	✓		✓	✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					✓
Základní tvar vyměnitelných břitových				✓	✓
Tolerance	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	6G / 6H / NORMAL	6H	2B / 3B / 6G / 6H / 6HMOD / NORMAL	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL
Přívod chlazení	Vnější / axiální / radiální	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Tvar náběhu	C / E	C	C	C	C
Povlak / druh	THL / TIN	TIN / VAP / uncoated	CRN / uncoated	uncoated	THL / TIN / uncoated
Řezný materiál	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Ocel	●●	●●	●		●●
M Nerezová ocel	●●				
K Litina	●●	●			
N Neželezné kovy	●●	●	●●	●●	●
S Těžko obrábitelné materiály			●●	●	
H Tvrdé materiály					
O Jiné			●●	●	●

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/
[paradrur-eco-plus](#)
[paradrur-uni](#)
[paradrur-wlm-synchroSpeed](#)
[paradrur-xpert-n](#)
[paradrur-xpert-p](#)

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění					
----------	--	--	--	--	--

Hloubka závitů	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3,5 x D _N
----------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	----------------------



Označení	Paradur® X-pert P AZ	TC115 Perform	TC120 Supreme	TC142 Supreme	Paradur® NH
----------	----------------------	---------------	---------------	---------------	-------------

Druh závitů					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓		✓	
UNC / UNF / UN-8		✓			
G / Rc / Rp				✓	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					

Základní tvar vyměnitelných břitových					
Tolerance	6H	2B / 6H	6HX	6HX / NORMAL	6H

Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější / axiální	Vnější	axiální
-----------------	--------	--------	------------------	--------	---------

Tvar náběhu	C	C / E	C	C	C
-------------	---	-------	---	---	---

Povlak / druh	uncoated	WY80AA / WY80FC	WW60AG	WW60RB / WY80FC	TIN / uncoated
---------------	----------	-----------------	--------	-----------------	----------------

Řezný materiál	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E / HSS-E-PM	HSS-E
----------------	-------	-------	----------	------------------	-------

P Ocel	●●	●●	●●	●	●●
M Nerezová ocel		●●		●●	
K Litina		●●			●●
N Neželezné kovy	●	●	●		●
S Těžko obrobitelné materiály					
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●				●

Strana v katalogu

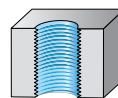
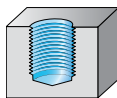
QR kód					
--------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	paradur-xpert-p-az	TC115	TC120	TC142	paradur-nh
---------------------------	--------------------	-------	-------	-------	------------

C1

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitů

 3,5 x D_N

 3,5 x D_N

 1,5 x D_N

Selection



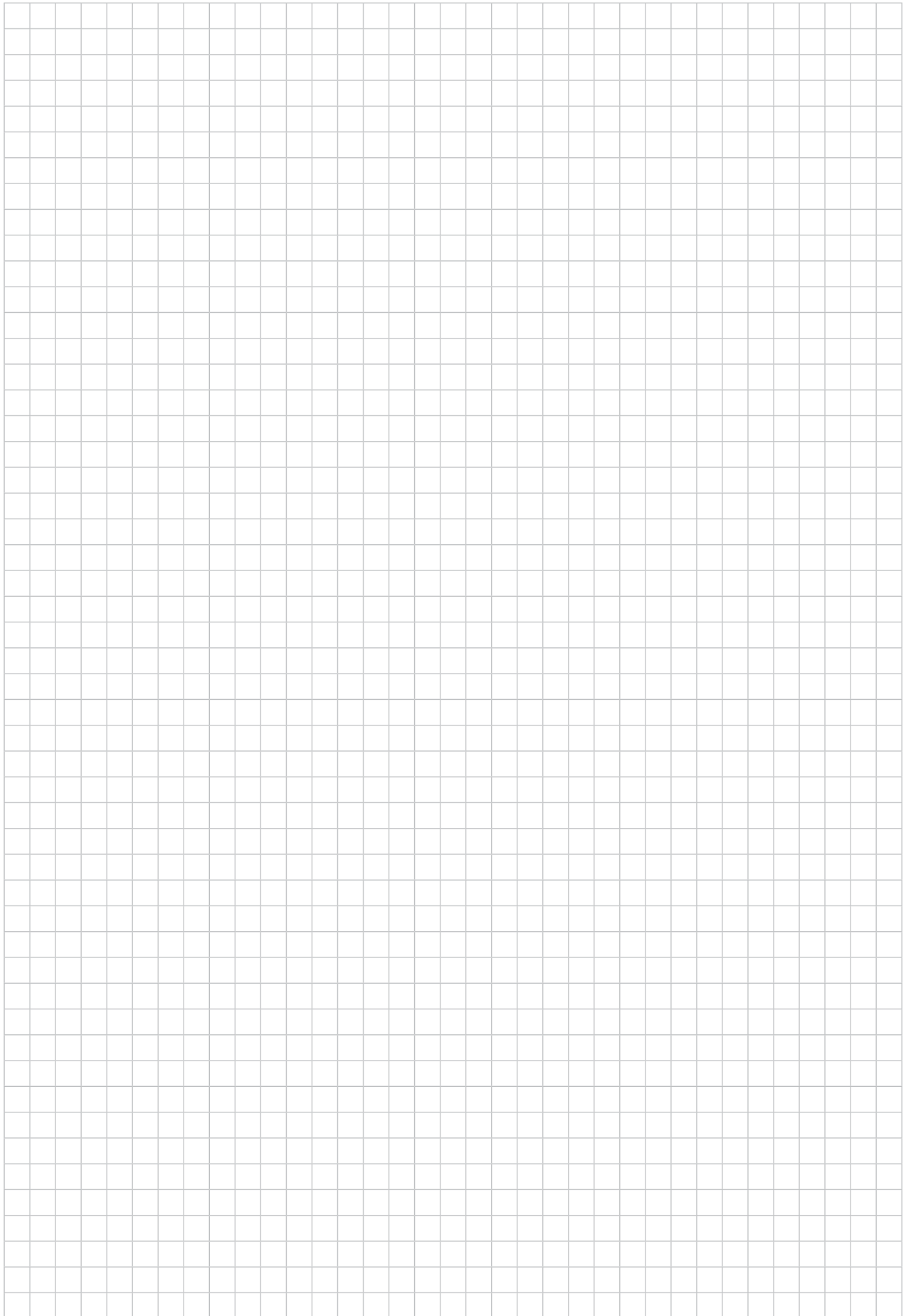
Označení	Paradur® Short Chip HT	TC130 Supreme	Paradur® Combi
Druh závitů			
M	✓	✓	✓
MF	✓	✓	
UNC / UNF / UN-8		✓	
G / Rc / Rp			
MJ / UNJC / UNJF			
NPT / NPTF			
Pg / BSW / Tr			
Základní tvar vyměnitelných břitových			
Tolerance	6HX	2B / 6HX	6H
Přívod chlazení	axiální	axiální	Vnější
Tvar náběhu	C	C	C
Povlak / druh	THL / uncoated	WY80AA / WY80EH	uncoated
Řezný materiál	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Ocel	●●	●●	●●
M Nerezová ocel			
K Litina	●	●●	●
N Neželezné kovy	●	●	●
S Těžko obrobitelné materiály			
H Tvrdé materiály			
O Jiné		●	

Strana v katalogu

C 266

QR kód


www.walter-tools.com/woc/
[paradur-short-chip-ht](#)
[TC130](#)
[paradur-combi](#)

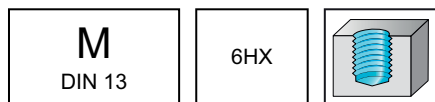
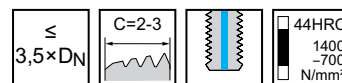


Strojní závitník HSS-E

TC130 Supreme

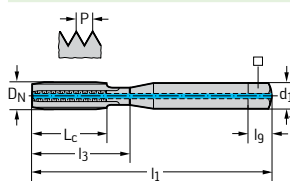


- WY80AA: dobrý výkon
- WY80EH: Excellent Performance



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●
WY80EH	●●		●●	●			●

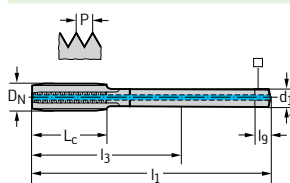
DIN 371



Označení WY80AA	Označení WY80EH	DN	P mm	l ₁ mm	L _C mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80EH
TC130-M4-C1-	TC130-M4-C1-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	●●	●●
TC130-M5-C1-	TC130-M5-C1-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	●●	●●
TC130-M6-C1-	TC130-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	●●	●●
TC130-M8-C1-	TC130-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	●●	●●
TC130-M10-C1-	TC130-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	●●	●●

Příklad objednávky sorty WY80AA: TC130-M10-C1-WY80AA

DIN 376



Označení WY80AA	Označení WY80EH	DN	P mm	l ₁ mm	L _C mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80EH
TC130-M12-L1-	TC130-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	●●	●●
TC130-M14-L1-		M 14	2	110	25	81	11	9	12	3	●●	
TC130-M16-L1-	TC130-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3	●●	●●
TC130-M20-L1-	TC130-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3	●●	●●
TC130-M22-L1-		M 22	2,5	140	30	93	18	14,5	17	3	●●	
TC130-M24-L1-	TC130-M24-L1-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4	●●	●●
TC130-M27-L1-		M 27	3	160	36	97	20	16	19	4	●●	
TC130-M30-L1-	TC130-M30-L1-	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4	●●	●●
TC130-M36-L1-	TC130-M36-L1-	M 36	4	200	48	131	28	22	25	5	●●	●●
TC130-M42-L1-		M 42	4,5	200	54	102	32	24	27	5	●●	

Příklad objednávky sorty WY80AA: TC130-M12-L1-WY80AA

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E

TC130 Supreme



- WY80AA: dobrý výkon
- WY80EH: Excellent Performance

≤
3,5×DN

C=2-3

L
-l₁

44HRC
1400
-700
N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●
WY80EH	●●		●●	●			●

~DIN 376 L	Označení WY80AA	Označení WY80EH	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WY80AA	WY80EH
		TC130-M8-LG-	TC130-M8-LG-	M 8	1,25	110	18	87	6	4,9	8	3	☒
	TC130-M10-LG-	TC130-M10-LG-	M 10	1,5	125	20	102	7	5,5	8	3	☒	☒
	TC130-M12-LG-	TC130-M12-LG-	M 12	1,75	140	23	113	9	7	10	3	☒	☒
	TC130-M14-LG-		M 14	2	140	25	111	11	9	12	3	☒	
	TC130-M16-LG-	TC130-M16-LG-	M 16	2	160	25	118	12	9	12	3	☒	☒
	TC130-M20-LG-	TC130-M20-LG-	M 20	2,5	180	30	135	16	12	15	3	☒	☒
	TC130-M22-LG-		M 22	2,5	200	30	153	18	14,5	17	3	☒	
	TC130-M24-LG-	TC130-M24-LG-	M 24	3	200	36	153	18	14,5	17	4	☒	☒
	TC130-M27-LG-		M 27	3	225	36	162	20	16	19	4	☒	
	TC130-M30-LG-	TC130-M30-LG-	M 30	3,5	250	42	185	22	18	21	4	☒	☒
	TC130-M33-LG-		M 33	3,5	275	42	208	25	20	23	4	☒	
	TC130-M36-LG-	TC130-M36-LG-	M 36	4	300	48	231	28	22	25	5	☒	☒
	TC130-M42-LG-		M 42	4,5	350	54	252	32	24	27	5	☒	

Příklad objednávky sorty WY80AA: TC130-M10-LG-WY80AA

C1

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☒ podmínky obrábění

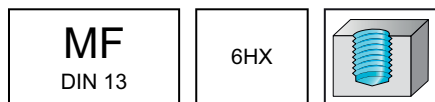
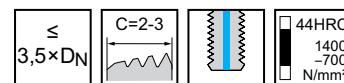
●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E

TC130 Supreme

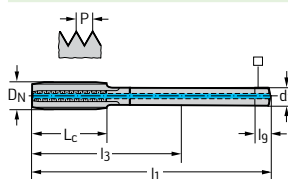


- WY80AA: dobrý výkon
- WY80EH: Excellent Performance



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●
WY80EH	●●		●●	●			●

DIN 374



Označení WY80AA	Označení WY80EH	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_0 mm	N	WY80AA	WY80EH
TC130-M10X1-L1-	TC130-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3	●●	●●
TC130-M12X1.5-L1-	TC130-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3	●●	●●
TC130-M14X1.5-L1-	TC130-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	3	●●	●●
TC130-M16X1.5-L1-	TC130-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	3	●●	●●
TC130-M18X1.5-L1-	TC130-M18X1.5-L1-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	3	●●	●●
TC130-M20X1.5-L1-	TC130-M20X1.5-L1-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	3	●●	●●
TC130-M22X1.5-L1-	TC130-M22X1.5-L1-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	3	●●	●●
TC130-M24X1.5-L1-		MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4	●●	
TC130-M30X2-L1-		MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4	●●	
TC130-M33X2-L1-		MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	4	●●	

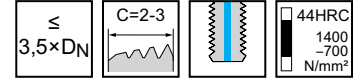
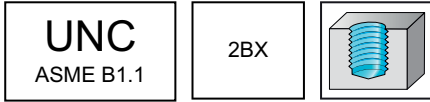
Příklad objednávky sorty WY80AA: TC130-M10X1-L1-WY80AA

Strojní závitník HSS-E

TC130 Supreme



- WY80AA: dobrý výkon



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●

DIN 2184-1	Označení WY80AA	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_g mm	N	WY80AA
	TC130-UNC1/4-C1	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	☼
	TC130-UNC5/16-C1	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	☼
	TC130-UNC3/8-C1	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3	☼

Příklad objednávky sorty WY80AA: TC130-UNC1/4-C1-WY80AA

DIN 2184-1	Označení WY80AA	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_g mm	N	WY80AA
	TC130-UNC1/2-L1	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	3	☼
	TC130-UNC5/8-L1	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	3	☼
	TC130-UNC3/4-L1	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	3	☼
	TC130-UNC1-L1	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4	☼

Příklad objednávky sorty WY80AA: TC130-UNC1-L1-WY80AA

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☼ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Závitníky ze slinutého karbidu

Obrábění					
Hloubka závitů	2 x D _N	2 x D _N	2 x D _N	3 x D _N	1,5 x D _N



Označení	Prototex® HSC	TC388 Supreme	TC389 Supreme	Paradur® HS	Paradur® N
Druh závitů					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓			✓	
UNC / UNF / UN-8				✓	
G / Rc / Rp		✓			
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových					
Tolerance	6HX	6HX / NORMAL	6HX	2B / 6H	6H
Přívod chlazení	Přesné chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Tvar náběhu	B	C	D	C	C
Povlak / druh	TICN	WJ30TU	WE10TU	TICN / uncoated	TICN / uncoated
Řezný materiál	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
P Ocel	●●				●●
M Nerezová ocel					
K Litina	●●			●	●●
N Neželezné kovy				●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály		●	●	●	
H Tvrdé materiály		●●	●●	●	
O Jiné				●●	●

Strana v katalogu

QR kód


[prototex-hsc](http://www.walter-tools.com/woc/prototex-hsc)

[TC388](http://www.walter-tools.com/woc/tc388)

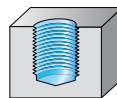
[TC389](http://www.walter-tools.com/woc/tc389)

[paradur-hs](http://www.walter-tools.com/woc/paradur-hs)

[paradur-n](http://www.walter-tools.com/woc/paradur-n)
www.walter-tools.com/woc/

Závitníky ze slinutého karbidu

Obrábění



Hloubka závitů	2 x D _N	3 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	3 x D _N
----------------	--------------------	--------------------	----------------------	----------------------	--------------------



Označení	Paradur® HSC	Paradur® Engine	Paradur® GG	Paradur® N	Paradur® HS
----------	--------------	-----------------	-------------	------------	-------------

Druh závitů

M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓		
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					

Základní tvar vyměnitelných břitových

Tolerance	6HX	6HX	6HX	6H	6H
-----------	-----	-----	-----	----	----

Přívod chlazení

	axiální	axiální	axiální	axiální	axiální
--	---------	---------	---------	---------	---------

Tvar náběhu

	C	E	C	C	C
--	---	---	---	---	---

Povlak / druh

	TiCN	uncoated	TAFT / uncoated	uncoated	TiCN
--	------	----------	-----------------	----------	------

Řezný materiál

	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
--	-----	-----	-----	-----	-----

P Ocel	●●				
M Nerezová ocel					
K Litina	●●	●●	●●	●●	●
N Neželezné kovy		●●	●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály					●
H Tvrdé materiály	●●				●
O Jiné			●	●	●●

Strana v katalogu

QR kód



paradur-hsc



paradur-engine



paradur-gg



paradur-n

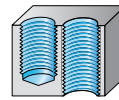


paradur-hs

www.walter-tools.com/woc/

Tvářecí závitníky HSS-E a VHM

Obrábění



Hloubka závitů	2 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N
----------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Selection



Označení	Protodyn® Eco LM	Protodyn® C	TC410 Advance	TC420 Supreme	TC430 Supreme
----------	------------------	-------------	---------------	---------------	---------------

Druh závitů

M	✓	✓	✓	✓	✓
MF					
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					

Základní tvar vyměnitelných břitových

Tolerance	6HX	6GX / 6HX	6GX / 6HX / 7GX	6GX / 6HX	6HX
-----------	-----	-----------	-----------------	-----------	-----

Přívod chlazení

	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
--	--------	--------	--------	--------	--------

Tvar náběhu

	C	C	C / D	C	C
--	---	---	-------	---	---

Povlak / druh

	CRN	NiD / uncoated	WY80AD	WW60AD / WW60BA	WW60EL
--	-----	----------------	--------	-----------------	--------

Řezný materiál

	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM
P Ocel	●	●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel			●●	●	●
K Litina			●	●	●
N Neželezné kovy	●●		●●	●●	●
S Těžko obrobitelné materiály	●●		●	●	
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu

C 276

QR kód

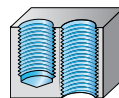

www.walter-tools.com/woc/
[protodyn-eco-lm](#)
[protodyn-c](#)
[TC410](#)
[TC420](#)
[TC430](#)

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Tvářecí závitníky HSS-E a VHM

Obrábění



Hloubka závitů	3 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N
----------------	--------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------



Označení	TC470 Supreme	Protodyn® S Synchrospeed	Protodyn® SC	Protodyn® SF	TC410 Advance
----------	---------------	--------------------------	--------------	--------------	---------------

Druh závitů

M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8					✓
G / Rc / Rp				✓	✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					

Základní tvar vyměnitelných břitových

Tolerance	6HX	6HX	6GX / 6HX	6HX / NORMAL	2BX / 6GX / 6HX / 7GX / NORMAL
-----------	-----	-----	-----------	--------------	--------------------------------

Přívod chlazení

	Vnější	Vnější / radiální	Vnější	Vnější	Vnější
--	--------	-------------------	--------	--------	--------

Tvar náběhu

	C	C	C	C	C
--	---	---	---	---	---

Povlak / druh

	WG20EL	TICN / TIN	NiD / uncoated	TICN	WY80AD
--	--------	------------	----------------	------	--------

Řezný materiál

	VHM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Ocel	●●	●●	●	●●	●●
M Nerezová ocel		●●		●●	●●
K Litina	●				●
N Neželezné kovy	●	●●	●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály		●		●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

TC470

protodyn-s-synchrospeed

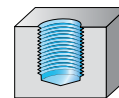
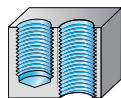
protodyn-sc

protodyn-sf

TC410

Tvářecí závitníky HSS-E a VHM

Obrábění



Hloubka závitů

 3,5 x D_N

 3,5 x D_N

 3,5 x D_N

 3,5 x D_N

 3,5 x D_N

Selection



Označení	TC420 Supreme	TC430 Supreme	TC440 Supreme	TC470 Supreme	TC410 Advance
----------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------

Druh závitů

M	✓	✓	✓	✓	
MF	✓	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					

Základní tvar vyměnitelných břitových

Tolerance	6GX / 6HX	6GX / 6HX	6HX	6HX	6GX
-----------	-----------	-----------	-----	-----	-----

Přívod chlazení	Vnější / radiální	Vnější / radiální	Vnější / radiální	Vnější / radiální	Vnější
-----------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	--------

Tvar náběhu	C	C	C	C	E
-------------	---	---	---	---	---

Povlak / druh	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL	WY80AD	WG20EL	WY80AD
---------------	-----------------	-----------------	--------	--------	--------

Řezný materiál	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	VHM	HSS-E
----------------	----------	----------	-------	-----	-------

P Ocel	●●	●●	●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●	●●	●	●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy	●●	●	●	●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●		●		●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu

C 281

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

TC420

TC430

TC440

TC470

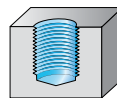
TC410

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Tvářecí závitníky HSS-E a VHM

Obrábění



Hloubka závitů	3,5 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N
----------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------

Selection



Označení	TC420 Supreme	TC430 Supreme	TC440 Supreme	TC470 Supreme
----------	---------------	---------------	---------------	---------------

Druh závitů

M	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓
UNC / UNF / UN-8				
G / Rc / Rp				
MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF				
Pg / BSW / Tr				

Základní tvar vyměnitelných břitových

Tolerance	6GX / 6HX	6HX	6HX	6HX
-----------	-----------	-----	-----	-----

Přívod chlazení

	Vnější / axiální	axiální	axiální	axiální
--	------------------	---------	---------	---------

Tvar náběhu

	C / E	C	C	C / E
--	-------	---	---	-------

Povlak / druh

	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL	WY80AD	WG20EL
--	-----------------	-----------------	--------	--------

Řezný materiál

	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	VHM
--	----------	----------	-------	-----

P Ocel

	●●	●●	●	●●
--	----	----	---	----

M Nerezová ocel

	●●	●	●●	
--	----	---	----	--

K Litina

	●	●		●
--	---	---	--	---

N Neželezné kovy

	●●	●	●	●
--	----	---	---	---

S Těžko obrobitelné materiály

	●		●	
--	---	--	---	--

H Tvrdé materiály

--	--	--	--	--

O Jiné

--	--	--	--	--

Strana v katalogu

C 277

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

TC420

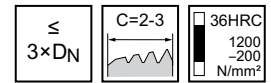
TC430

TC440

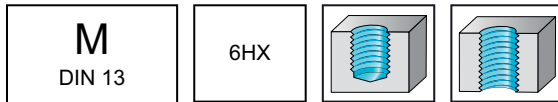
TC470

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme

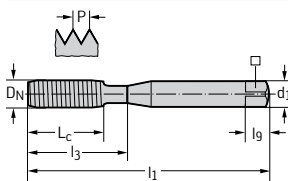


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●	●	●●	●		

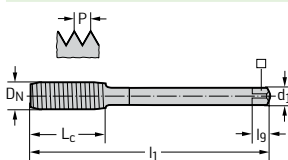
DIN 2174



Označení WW60AD	Označení WW60BA	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-C0-	TC420-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M2.5-C0-	TC420-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M3-C0-	TC420-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●
TC420-M3.5-C0-	TC420-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	●●	●●
TC420-M4-C0-	TC420-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●
TC420-M5-C0-	TC420-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-C0-	TC420-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-C0-	TC420-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-C0-	TC420-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10-C0-WW60AD

DIN 2174



Označení WW60AD	Označení WW60BA	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L0-	TC420-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14-L0-	TC420-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16-L0-	TC420-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●	●●
TC420-M20-L0-		M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	●●	

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M12-L0-WW60AD

**WALTER
SELECT**

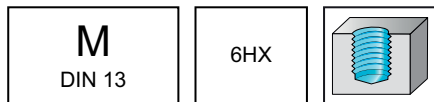
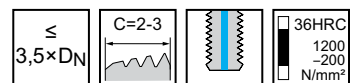
 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme



- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		
WW60BA	●	●	●	●	●		

DIN 2174		Označení WW60AD	Označení WW60BA	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
	TC420-M5-C1-	TC420-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●	●	
	TC420-M6-C1-	TC420-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●	●	
	TC420-M8-C1-	TC420-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●	●	
	TC420-M10-C1-	TC420-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●	●	

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10-C1-WW60AD

DIN 2174		Označení WW60AD	Označení WW60BA	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
	TC420-M12-L1-	TC420-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●	●	
	TC420-M14-L1-	TC420-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●	●	
	TC420-M16-L1-	TC420-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●	●	

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M12-L1-WW60AD

C2

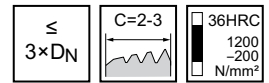
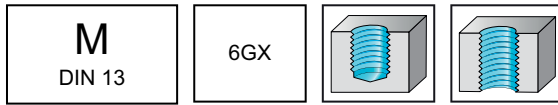
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme

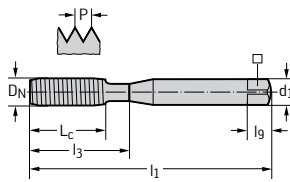


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●	●	●●	●		

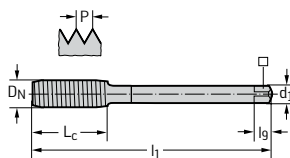
DIN 2174



Označení WW60AD	Označení WW60BA	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-E0-	TC420-M2-E0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M2.5-E0-	TC420-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M3-E0-	TC420-M3-E0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●
TC420-M3.5-E0-		M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	●●	
TC420-M4-E0-	TC420-M4-E0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●
TC420-M5-E0-	TC420-M5-E0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-E0-	TC420-M6-E0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-E0-	TC420-M8-E0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-E0-	TC420-M10-E0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10-E0-WW60AD

DIN 2174



Označení WW60AD	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M12-N0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●
TC420-M14-N0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●
TC420-M16-N0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●

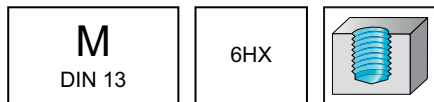
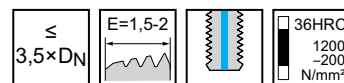
Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M12-N0-WW60AD

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174		Označení WW60AD	Označení WW60BA	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
	TC420-M5-CF-	TC420-M5-CF-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●	
	TC420-M6-CF-	TC420-M6-CF-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●	
	TC420-M8-CF-	TC420-M8-CF-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●	
	TC420-M10-CF-	TC420-M10-CF-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●	

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10-CF-WW60AD

DIN 2174		Označení WW60AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_9 mm	N	WW60AD
	TC420-M12-LF-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●	
	TC420-M16-LF-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●	

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M12-LF-WW60AD

WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

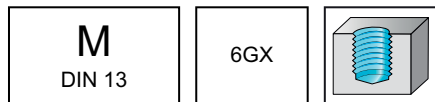
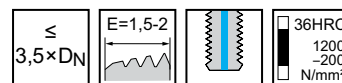
C2

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme

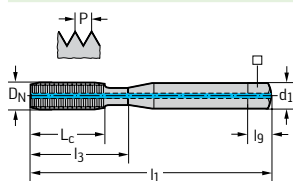


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

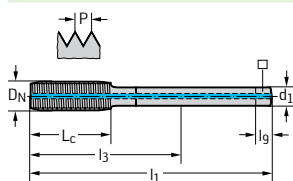
DIN 2174



Označení WW60AD	Označení WW60BA	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-EF-	TC420-M5-EF-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-EF-	TC420-M6-EF-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-EF-	TC420-M8-EF-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-EF-	TC420-M10-EF-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10-EF-WW60AD

DIN 2174



Označení WW60AD	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD
TC420-M12-NF-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●
TC420-M16-NF-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M12-NF-WW60AD

C2

**WALTER
SELECT**

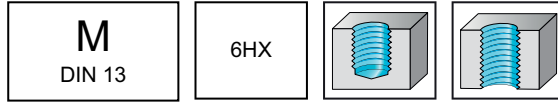
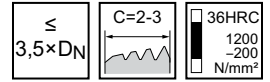
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

 ●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

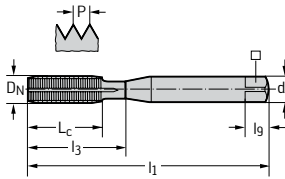
TC420 Supreme 

– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

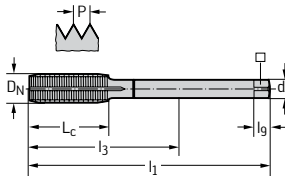
DIN 2174



Označení WW60AD	Označení WW60BA	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-C6-	TC420-M2-C6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M2.5-C6-	TC420-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M3-C6-	TC420-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●
TC420-M3.5-C6-	TC420-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	●●	●●
TC420-M4-C6-	TC420-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●
TC420-M5-C6-	TC420-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-C6-	TC420-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-C6-	TC420-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-C6-	TC420-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10-C6-WW60AD

DIN 2174



Označení WW60AD	Označení WW60BA	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L6-	TC420-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14-L6-	TC420-M14-L6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16-L6-	TC420-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●	●●
TC420-M20-L6-	TC420-M20-L6-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	●●	●●

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M12-L6-WW60AD

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

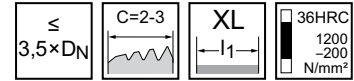
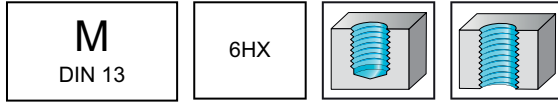
●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		

~DIN 371 XL											WW60AD
Označení WW60AD	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N		
TC420-M3-CH-	M 3	0,5	125	6	18	3,5	2,7	6	4	☹	
TC420-M4-CH-	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	5	☹	
TC420-M5-CH-	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	5	☹	
TC420-M6-CH-	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	5	☹	

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M3-CH-WW60AD

~DIN 376 XL											WW60AD
Označení WW60AD	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N		
TC420-M8-LH-	M 8	1,25	180	13	157	6	4,9	8	5	☹	
TC420-M10-LH-	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	6	☹	
TC420-M12-LH-	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	6	☹	
TC420-M16-LH-	M 16	2	220	20	178	12	9	12	6	☹	

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10-LH-WW60AD

C2

**WALTER
SELECT**

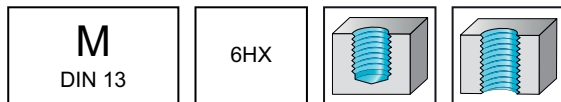
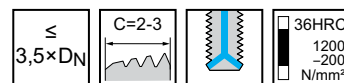
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme



– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		
WW60BA	●	●	●	●	●		

DIN 2174		Označení WW60AD	Označení WW60BA	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
	TC420-M5-C2-	TC420-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●	●	
	TC420-M6-C2-	TC420-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●	●	
	TC420-M8-C2-	TC420-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●	●	
	TC420-M10-C2-	TC420-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●	●	

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10-C2-WW60AD

DIN 2174		Označení WW60AD	Označení WW60BA	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
	TC420-M12-L2-	TC420-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●	●	
	TC420-M14-L2-	TC420-M14-L2-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●	●	
	TC420-M16-L2-	TC420-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●	●	
	TC420-M20-L2-	TC420-M20-L2-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	●	●	
	TC420-M24-L2-	TC420-M24-L2-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	8	●	●	

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M12-L2-WW60AD

C2

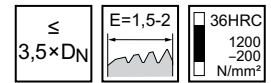
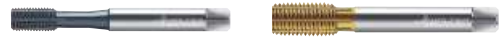
WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

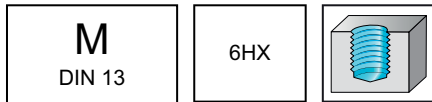
●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme

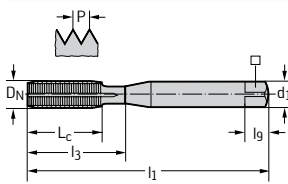


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

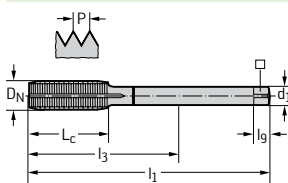
DIN 2174



Označení WW60AD	Označení WW60BA	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-CE-	TC420-M2-CE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M2.5-CE-	TC420-M2.5-CE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M3-CE-	TC420-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●
TC420-M3.5-CE-		M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	●●	
TC420-M4-CE-	TC420-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●
TC420-M5-CE-	TC420-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-CE-	TC420-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-CE-	TC420-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-CE-	TC420-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10-CE-WW60AD

DIN 2174



Označení WW60AD	Označení WW60BA	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-LE-	TC420-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14-LE-		M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●	
TC420-M16-LE-	TC420-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●	●●

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M12-LE-WW60AD

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme



– Pro materiály s dlouhou třískou

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC
 1200
 -200
 N/mm²

M
DIN 13

6GX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●●	●	●●●	●		
WW60BA	●●	●●●	●	●●●	●		

DIN 2174		Označení WW60AD	Označení WW60BA	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD	WW60BA
	TC420-M2-E6-	TC420-M2-E6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●	●	
	TC420-M2.5-E6-	TC420-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●	●	
	TC420-M3-E6-	TC420-M3-E6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●	●	
	TC420-M3.5-E6-	TC420-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	●	●	
	TC420-M4-E6-	TC420-M4-E6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●	●	
	TC420-M5-E6-	TC420-M5-E6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●	●	
	TC420-M6-E6-	TC420-M6-E6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●	●	
	TC420-M8-E6-	TC420-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●	●	
	TC420-M10-E6-	TC420-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●	●	

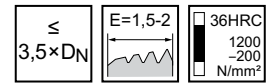
Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10-E6-WW60AD

DIN 2174		Označení WW60AD	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD
	TC420-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●	
	TC420-M14-N6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●	
	TC420-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●	

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M12-N6-WW60AD

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme

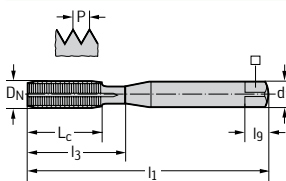


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

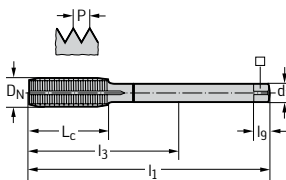
DIN 2174



Označení WW60AD	Označení WW60BA	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-EE-	TC420-M2-EE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	☒	☒
TC420-M2.5-EE-	TC420-M2.5-EE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	☒	☒
TC420-M3-EE-	TC420-M3-EE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	☒	☒
TC420-M4-EE-	TC420-M4-EE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	☒	☒
TC420-M5-EE-	TC420-M5-EE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	☒	☒
TC420-M6-EE-	TC420-M6-EE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☒	☒
TC420-M8-EE-	TC420-M8-EE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☒	☒
TC420-M10-EE-	TC420-M10-EE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	☒	☒

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10-EE-WW60AD

DIN 2174



Označení WW60AD	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD
TC420-M12-NE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	☒
TC420-M14-NE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	☒
TC420-M16-NE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	☒

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M12-NE-WW60AD

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☒ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

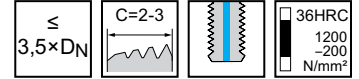
Novinka v sortimentu = 🌟 / ★

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme



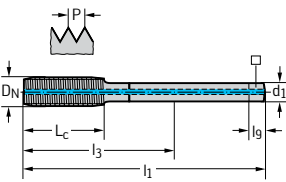
– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174											WW60AD
Označení WW60AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N	WW60AD	
TC420-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	●●	
TC420-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	●●	
TC420-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	●●	
TC420-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	●●	

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10X1-L1-WW60AD



WALTER SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

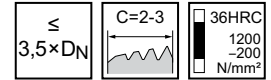
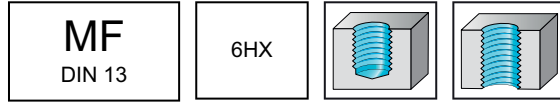
●● hlavní použití ● další použití

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme

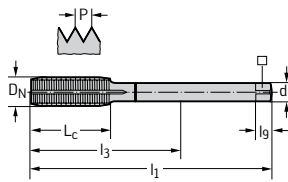


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Označení WW60AD	Označení WW60BA	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L6-	TC420-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☒	☒
TC420-M10X1-L6-	TC420-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☒	☒
TC420-M12X1-L6-	TC420-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	☒	☒
TC420-M12X1.5-L6-	TC420-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☒	☒
TC420-M14X1-L6-	TC420-M14X1-L6-	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	6	☒	☒
TC420-M14X1.25-L6-		MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	6	☒	
TC420-M14X1.5-L6-	TC420-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☒	☒
TC420-M16X1.5-L6-	TC420-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	☒	☒

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10X1-L6-WW60AD

C2

**WALTER
SELECT**

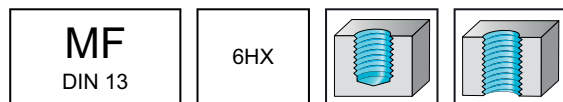
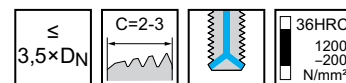
 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☒ podmínky obrábění

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme



- Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		
WW60BA	●	●	●	●	●		

DIN 2174		Označení WW60AD	Označení WW60BA	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
	TC420-M8X1-L2-	TC420-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	●	●	
	TC420-M10X1-L2-	TC420-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	●	●	
	TC420-M12X1-L2-	TC420-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	●	●	
	TC420-M12X1.5-L2-	TC420-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	●	●	
	TC420-M14X1.5-L2-	TC420-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	●	●	
	TC420-M16X1.5-L2-	TC420-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	●	●	

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10X1-L2-WW60AD

C2

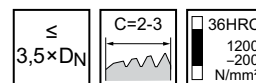
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

Strojní tvářecí závitníky HSS-E-PM

TC420 Supreme

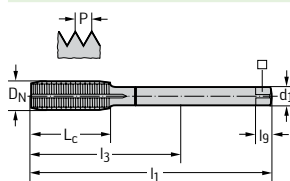


– Pro materiály s dlouhou třískou



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



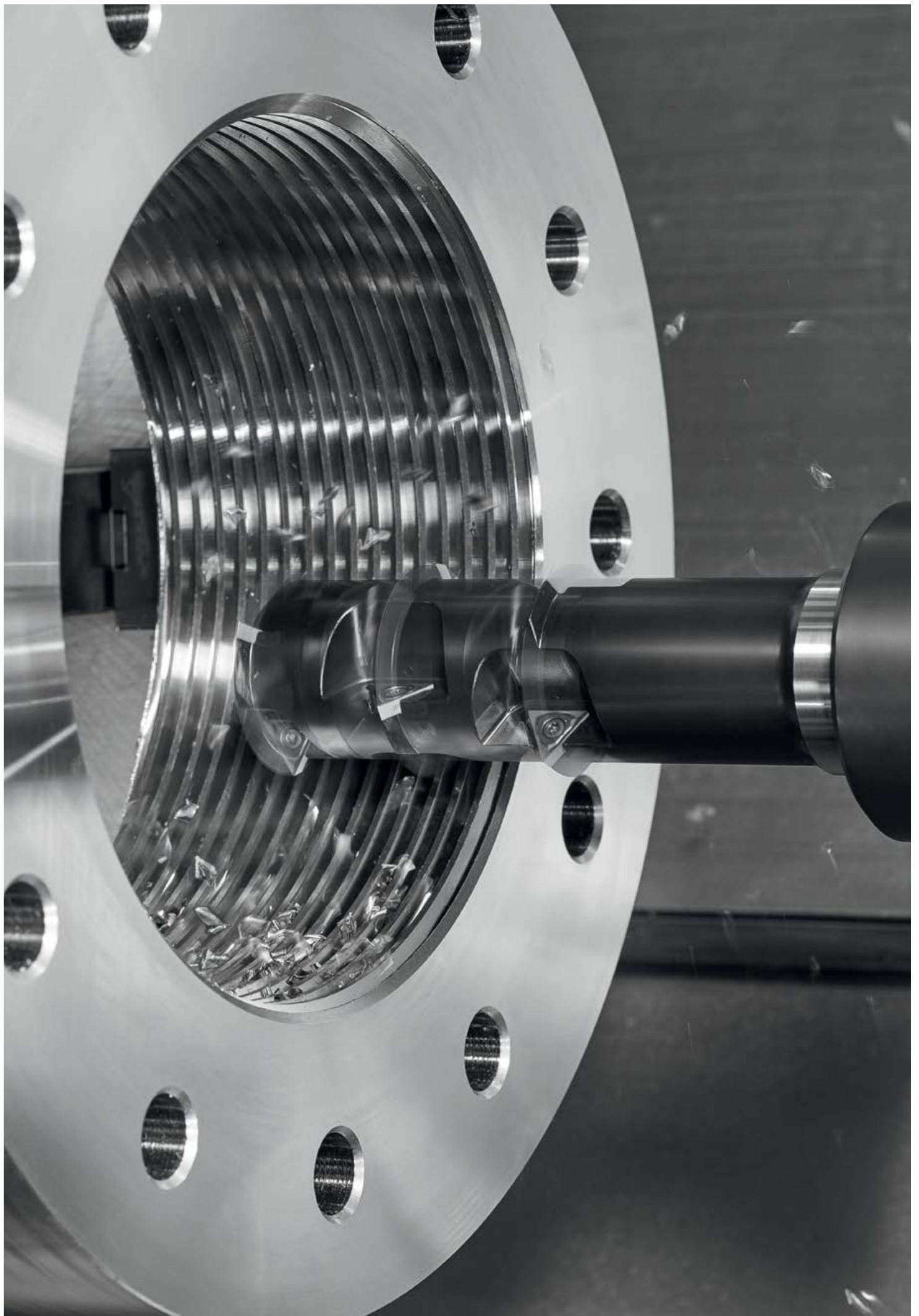
Označení WW60AD	Označení WW60BA	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-N6-	TC420-M8X1-N6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☞	☞
TC420-M10X1-N6-	TC420-M10X1-N6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☞	☞
TC420-M12X1-N6-	TC420-M12X1-N6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	☞	☞
TC420-M12X1.5-N6-		MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☞	
TC420-M14X1.5-N6-	TC420-M14X1.5-N6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☞	☞
TC420-M16X1.5-N6-	TC420-M16X1.5-N6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	☞	☞

Příklad objednávky sorty WW60AD: TC420-M10X1-N6-WW60AD

C2

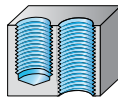
**WALTER
SELECT**

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění



Vrtací závitové frézy

Obrábění



Hloubka závitů

 2 x D_N

 2 x D_N

 2,5 x D_N


Označení

TC685 Supreme

TMD

TC685 Supreme

Druh závitů

M



MF



UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Základní tvar vyměnitelných břitových



Další služby

Přívod chlazení

Vnější / axiální

axiální

Vnější / axiální

Povlak / druh

WB10RC

NHC / TAX

WB10RC

Řezný materiál

VHM

VHM

VHM

P Ocel



M Nerezová ocel

K Litina



N Neželezné kovy



S Těžko obrábitelné materiály



H Tvrdé materiály



O Jiné



Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

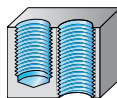
TC685

tmd

TC685

Závitové frézy se sražením

Obrábění



Hloubka závitů

2 x D_N

Označení

TMC

Druh závitů

M



MF



UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Základní tvar vyměnitelných břitových



Další služby

Přívod chlazení

Vnější / axiální

Povlak / druh

TiCN / uncoated

Řezný materiál

VHM

P Ocel



M Nerezová ocel



K Litina



N Neželezné kovy



S Těžko obrábitelné materiály



H Tvrdé materiály

O Jiné



Strana v katalogu

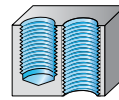
QR kód


www.walter-tools.com/woc/

tmc

Závitová fréza bez sražení

Obrábění



Hloubka závitu	1,5 x D _N	1,5 x D _N	1,5 x D _N	2 x D _N	2 x D _N
----------------	----------------------	----------------------	----------------------	--------------------	--------------------



Označení	TC610 Supreme	TMG HRC	TMG Ni	TC611 Supreme	TC620 Supreme
----------	---------------	---------	--------	---------------	---------------

Druh závitu

M	✓	✓		✓	✓
MF	✓	✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓			✓	✓
G / Rc / Rp	✓				
MJ / UNJC / UNJF			✓		
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových	✓	✓	✓	✓	✓

Další služby

Přívod chlazení	Vnější / axiální	Vnější	Vnější / axiální	Vnější / axiální	axiální
-----------------	------------------	--------	------------------	------------------	---------

Povlak / druh	WB10RD / WJ30RC	TAX	TICN	WB10RD / WJ30RC	WB10TJ
---------------	-----------------	-----	------	-----------------	--------

Řezný materiál	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
----------------	-----	-----	-----	-----	-----

P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●	●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály		●●			
O Jiné	●	●	●	●	●

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

TC610

tmg-hrc

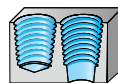
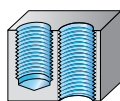
tmg-ni

TC611

TC620

Závitová fréza bez sražení

Obrábění



Hloubka závitů

2 x D_N2,5 x D_N

Označení	TME	TC620 Supreme	TMG
Druh závitů			
M	✓	✓	
MF	✓	✓	
UNC / UNF / UN-8		✓	
G / Rc / Rp			
MJ / UNJC / UNJF			
NPT / NPTF			✓
Pg / BSW / Tr			
Základní tvar vyměnitelných břitových	✓	✓	
Další služby			
Přívod chlazení	Vnější	axiální	Vnější
Povlak / druh	TICN	WB10TJ	TICN
Řezný materiál	VHM	VHM	VHM
P Ocel	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály			
O Jiné	●	●	●

Strana v katalogu

QR kód



tme



TC620

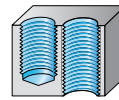


tmg

www.walter-tools.com/woc/

Orbitální závitová fréza

Obrábění



Hloubka závitů	2 x D _N	2 x D _N	2,5 x D _N	3 x D _N	4 x D _N
----------------	--------------------	--------------------	----------------------	--------------------	--------------------



Označení	TC630 Supreme	TMO HRC	TC630 Supreme	TC630 Supreme	TC630 Supreme
----------	---------------	---------	---------------	---------------	---------------

Druh závitů

M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓			✓	
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových	✓	✓	✓	✓	✓

Další služby

Přívod chlazení	Vnější / axiální	Vnější	Vnější	Vnější / axiální	axiální
-----------------	------------------	--------	--------	------------------	---------

Povlak / druh	WB10RA / WB10TJ	TAX	WB10TJ	WB10TJ	WB10TJ
---------------	-----------------	-----	--------	--------	--------

Řezný materiál	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
----------------	-----	-----	-----	-----	-----

P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály		●●			
O Jiné	●	●	●	●	●

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

TC630

tmo-hrc

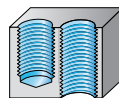
TC630

TC630

TC630





Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

Obrábění



Hloubka závitů	1,5 x D _N	2 x D _N	2,5 x D _N	3 x D _N
	Selection	Selection	Selection	Selection



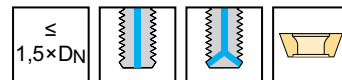
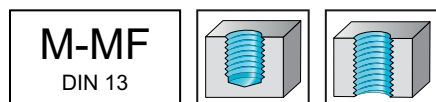
Označení	T2710	T2711	T2712	T2713
Druh závitů				
M	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓	✓	✓	✓
G / Rc / Rp			✓	✓
MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF				
Pg / BSW / Tr				
Základní tvar vyměnitelných břitových	✓	✓	✓	✓
Další služby				
Přívod chlazení	radiální	radiální	radiální	radiální
Povlak / druh				
Řezný materiál	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl
P Ocel	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●	●	●	●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály	●	●	●	●
O Jiné	●	●	●	●
Strana v katalogu	C 298	C 302	C 306	C 312
QR kód				
www.walter-tools.com/woc/	T2710	T2711	T2712	T2713

C3

Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

T2710 mm


- Univerzální závitová fréza s vyměnitelnými břitovými destičkami
- Korekční hodnoty rádia: Walter GPS / Technický dodatek




	P	M	K	N	S	H	O
T2710	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj




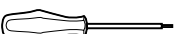
	Označení	D_N	P_{max} mm	D_c mm	l_{z1} mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Počet řez- ných hran	Typ
 DIN 1835 B	T2710-17-W16-3-06-2-15	M 20	2,5	16,5	15	33	88	16	3	6	P26300-06 ..
	T2710-19-W20-3-06-3-12	M 24	3	19	12	39,1	98	20	3	9	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2710-24-W25-3-09-3-14	M 30	3,5	24	14	49,5	117	25	3	9	P26300-09 ..
	T2710-29-W32-3-09-3-16	M 36	4	29	16	58,5	131	32	3	9	P26300-11 ..
	T2710-35-W32-3-11-3-18	M 42	4,5	35	18	68,5	139	32	3	9	P26300-11 ..
	T2710-40-W40-3-14-3-20	M 48	5	40	20	79	163	40	3	9	P26300-14 ..
	T2710-44-W40-3-14-3-22	M 56	5,5	44	22	91	174	40	3	9	P26300-14 ..
	T2710-52-W40-4-14-3-24	M 64	6	52	24	103	185	40	4	12	P26300-14 ..

Variabilní přívod chlazení: Odstraňte čelní šroub chlazení pro obrábění slepých otvorů.
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

D _c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–52
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	16,5–19	24–35	40–52
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2001	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální			FS2248
 Výměnný nástavec	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
 Šroubováky	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	r mm	Stoupání P mm	Stoupání (závitů/ palec) in	l mm	Počet řezných hran	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
 P26300-0601-D61 P26300-0602-D61 P26300-0901-D61 P26300-0902-D61 P26300-1101-D61 P26300-1102-D61 P26300-1401-D61 P26300-1402-D61 P26300-1404-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3						
	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3						
	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3						
	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3						
 P26300-0601-D67 P26300-0602-D67 P26300-0901-D67 P26300-0902-D67 P26300-1102-D67 P26300-1401-D67 P26300-1402-D67 P26300-1404-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3						
	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3						
	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3						
	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3						

HC = beschichtetes Hartmetall

C3

WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = → dobrá = → nepřilíš uspokojivá =

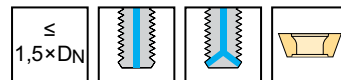
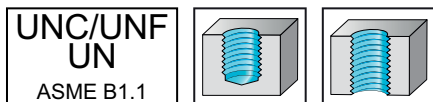
= Novinka v sortimentu

Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami C 299

Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

T2710


- Univerzální závitová fréza s vyměnitelnými břitovými destičkami
- Korekční hodnoty rádia: Walter GPS / Technický dodatek


 $\leq 1,5 \times D_N$

	P	M	K	N	S	H	O
T2710	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

Označení	D_N	$P_{\text{max}} \text{závitů/}$ palec in	D_c mm	l_{21} mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Počet řez- ných hran	Typ
 T2710-18-W16-3-06-2-11.3 DIN 1835 B	UNC 7/8-9		18	11,3	36,5	92	16	3	6	P26300-06 ..
 T2710-20-W20-3-06-3-12.7 DIN 1835 B	UNC 1-8	8	20	12,7	41,1	100	20	3	9	P26300-06 ..
 T2710-26-W25-3-09-3-12.7 DIN 1835 B	UN 1.1/4-8		26	12,7	52,2	119	25	3	9	P26300-09 ..
 T2710-31-W32-3-09-3-19.1 DIN 1835 B	UN 1.1/2-8		31	19,1	63,7	135	32	3	9	P26300-09 ..
 T2710-43-W40-4-09-3-25.4 DIN 1835 B	UN 2-6		43	25,4	80,7	160	40	4	12	P26300-09 ..

Variabilní přívod chlazení: Odstraňte čelní šroub chlazení pro obrábění slepých otvorů.
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	D _c [mm]	18–20	26–43
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	18–20	26–43
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2001
	Výměnný nástavec	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Šroubováky	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Vyměnitelné břitové destičky

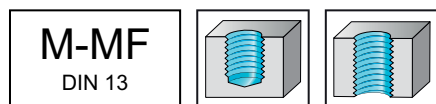
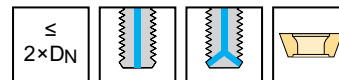
	Označení	Velikost	r mm	Stoupání P mm	Stoupání (závitů/ palec) in	l mm	Počet řezných hran	P	M	K	N	S	H
								HC	HC	HC	HC	HC	HC
								WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
	P26300-0601-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D67	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	P26300-0901-D67	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D67	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						

HC = beschichtetes Hartmetall

Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

T2711 mm


- Univerzální závitová fréza s vyměnitelnými břitovými destičkami
- Korekční hodnoty rádia: Walter GPS / Technický dodatek



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

	Označení	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l _{z1} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Počet řez- ných hran	Typ
	T2711-13-W16-1-06	M 16	2	13		35	92	16	1	1	P26300-06 ..
	T2711-15-W16-2-06	M 18	2,5	14,5		39	95	16	2	2	
DIN 1835 B											
	T2711-17-W16-3-06-2-20	M 20	2,5	16,5	20	43	98	16	3	6	P26300-06 ..
	T2711-19-W20-3-06-2-24	M 24	3	19	24	51	110	20	3	6	
	T2711-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,5	24	31,5	64,5	132	25	3	6	P26300-09 ..
	T2711-52-W40-4-14-2-60	M 64	6	52	60	135	217	40	4	8	P26300-14 ..
DIN 1835 B											
	T2711-29-W32-3-09-3-24	M 36	4	29	24	72,1	149	32	3	9	P26300-09 ..
	T2711-35-W32-3-11-3-27	M 42	4,5	35	27	89,5	160	32	3	9	P26300-11 ..
	T2711-40-W40-3-14-3-30	M 48	5	40	30	103	187	40	3	9	P26300-14 ..
	T2711-44-W40-3-14-3-33	M 56	5,5	44	33	119	202	40	3	9	
DIN 1835 B											

Variabilní přívod chlazení: Odstraňte čelní šroub chlazení pro obrábění slepých otvorů.
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

C3

Vestavné části

D _c [mm]	13–19	24–29	35	40–52
	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm			
		FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	13–19	24–35	40–52
	FS2001	FS2001	FS2003
			FS2248
	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	r mm	Stoupání P mm	Stoupání (závitů/ palec) in	l mm	Počet řezných hran	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0.1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0602-D61	06	0.2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0901-D61	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0902-D61	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1401-D61	14	0.1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1402-D61	14	0.2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1404-D61	14	0.4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1101-D61	11	0.1	1.40–2.9	18–9	10,85	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1102-D61	11	0.2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0601-D67	06	0.1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0602-D67	06	0.2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0901-D67	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0902-D67	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1401-D67	14	0.1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1402-D67	14	0.2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1404-D67	14	0.4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1102-D67	11	0.2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	☞	☞	☞	☞	☞

HC = beschichtetes Hartmetall

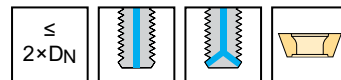
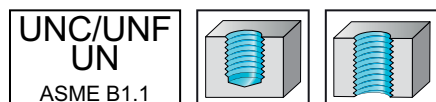
WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = ☞ → dobrá = ☞ → nepříliš uspokojivá = ☞

Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

T2711 mm


- Univerzální závitová fréza s vyměnitelnými břitovými destičkami
- Korekční hodnoty rádia: Walter GPS / Technický dodatek





	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj	Označení	D _N	P _{max} závitů/ palec in	D _c mm	l ₂₁ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Počet řez- ných hran	Typ
 DIN 1835 B	T2711-16-W16-2-06	UNC 3/4-10		15,5		41	97	16	2	2	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2711-18-W16-3-06-2-25.4	UNC 7/8-9		18	25,4	47,5	103	16	3	6	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2711-20-W20-3-06-2-25.4	UNC 1-8		20	25,4	53,9	113	20	3	6	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2711-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4-7		26	32,7	68	135	25	3	6	P26300-09 ..
 DIN 1835 B	T2711-31-W32-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2-6		31	25,4	80,7	153	32	3	9	P26300-09 ..



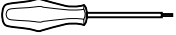
Variabilní přívod chlazení: Odstraňte čelní šroub chlazení pro obrábění slepých otvorů.
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

C3



Vestavné části

	D _c [mm]	15,5–20	26–31
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	
	Upínací šroub pro VBD		FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	15,5–20	26–31
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2001
	Výměnný nástavec	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Šroubováky	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Vyměnitelné břitové destičky

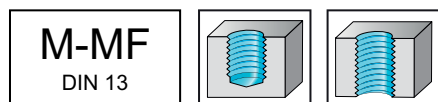
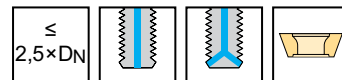
Označení	Velikost	r mm	Stoupání P mm	Stoupání (závitů/ palec) in	l mm	Počet řezných hran	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S	WSM37S
 P26300-0601-D61 P26300-0602-D61 P26300-0901-D61 P26300-0902-D61	06	0.1	1.40–2.9	18–9	6.73	3						
	06	0.2	3.00–3.2	8–8	6.58	3						
	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9.48	3						
	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9.34	3						
 P26300-0601-D67 P26300-0602-D67 P26300-0901-D67 P26300-0902-D67	06	0.1	1.40–2.9	18–9	6.73	3						
	06	0.2	3.00–3.2	8–8	6.58	3						
	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9.48	3						
	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9.34	3						

HC = beschichtetes Hartmetall

Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

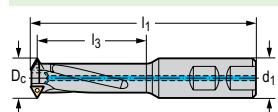
T2712


- Univerzální závitová fréza s vyměnitelnými břitovými destičkami
- Korekční hodnoty rádia: Walter GPS / Technický dodatek



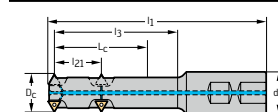
	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



DIN 1835 B

Označení	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l _{z1} mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Počet řez- ných hran	Typ
T2712-13-W16-1-06	M 16	2	13			43	100	16	1	1	P26300-06 ..
T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5			53	108	16	3	3	
T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19			63	123	20	3	3	
T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24			79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29			94,5	167	32	3	3	
T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35			110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40			127	211	40	3	3	P26300-14 ..
T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44			147	230	40	3	3	
T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52			167	249	40	4	4	
T2712-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,5	24	31,5	63	79,5	147	25	3	6	P26300-09 ..
T2712-29-W32-3-09-2-36	M 36	4	29	36	72	94,5	167	32	3	6	
T2712-35-W32-3-11-2-40.5	M 42	4,5	35	40,5	81	110,5	180	32	3	6	P26300-11 ..
T2712-40-W40-3-14-2-50	M 48	5	40	50	100	127	211	40	3	6	P26300-14 ..




DIN 1835 B




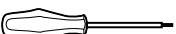
Variabilní přívod chlazení: Odstraňte čelní šroub chlazení pro obrábění slepých otvorů.
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

C3




Vestavné části

D _c [mm]	13–19	24–29	35	40–52
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	13–19	24–35	40–52
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2001	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální			FS2248
 Výměnný nástavec	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
 Šroubováky	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Vyměnitelné břitové destičky

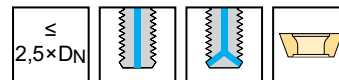
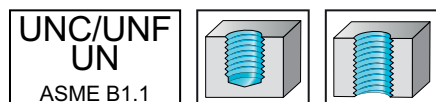
Označení	Velikost	r mm	Stoupání P mm	Stoupání (závitů/ palec) in	l mm	Počet řezných hran	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
 P26300-0601-D61 P26300-0602-D61 P26300-0901-D61 P26300-0902-D61 P26300-1101-D61 P26300-1102-D61 P26300-1401-D61 P26300-1402-D61 P26300-1404-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3						
	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3						
	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3						
	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3						
 P26300-0601-D67 P26300-0602-D67 P26300-0901-D67 P26300-0902-D67 P26300-1102-D67 P26300-1401-D67 P26300-1402-D67 P26300-1404-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3						
	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3						
	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3						
	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3						
 P26310-09G11-D61 P26310-14G11-D61	09	0,2	2,30–2,3	11–11	9,34	3						
	14	0,2	2,30–2,3	11–11	13,72	3						

HC = beschichtetes Hartmetall

Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

 T2712 mm


- Univerzální závitová fréza s vyměnitelnými břitovými destičkami
- Korekční hodnoty rádia: Walter GPS / Technický dodatek



	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj	Označení	D _N	P _{max} , závitů/ palec in	D _c mm	l _{z1} mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Počet řez- ných hran	Typ
	T2712-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1 1/4-7		26	32,7	65,3	84	151	25	3	6	P26300-09 ..
	T2712-31-W32-3-09-2-38.1	UNC 1 1/2-6		31	38,1	76,2	99,8	172	32	3	6	

Variabilní přívod chlazení: Odstraňte čelní šroub chlazení pro obrábění slepých otvorů.
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	D _c [mm]	26–31
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	26–31
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001
	Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)
	Šroubováky	FS2088 (T7IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	r mm	Stoupání P mm	Stoupání (závitů/ palec) in	l mm	Počet řezných hran	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
 P26300-0901-D61 P26300-0902-D61	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9.48	3	WSM37S HC	WSM37S HC	WSM37S HC	WSM37S HC	WSM37S HC	WSM37S HC
	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9.34	3	WSM37S HC	WSM37S HC	WSM37S HC	WSM37S HC	WSM37S HC	WSM37S HC
 P26300-0901-D67 P26300-0902-D67	09	0.1	1.40–2.9	18–9	9.48	3	WSM37S HC	WSM37S HC	WSM37S HC	WSM37S HC	WSM37S HC	WSM37S HC
	09	0.2	3.00–4.3	8–6	9.34	3	WSM37S HC	WSM37S HC	WSM37S HC	WSM37S HC	WSM37S HC	WSM37S HC

HC = beschichtetes Hartmetall

Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

 T2712 mm


- Univerzální závitová fréza s vyměnitelnými břitovými destičkami
- Korekční hodnoty rádia: Walter GPS / Technický dodatek

M-MF
DIN 13

**UNC/UNF
UN**
ASME B1.1

G (BSP)
DIN EN ISO 228

$\leq 2,5 \times DN$

P
●●●

M
●●●

K
●●●

N
●●●

S
●●●


H
●●●

O
●●●




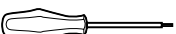
Nástroj		Označení	D_N	P_{max} mm	D_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Počet řez- ných hran	Typ
 DIN 1835 B		T2712-13-W16-1-06	M 16	2	13	43	100	16	1	1	P26300-06 ..
		T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	53	108	16	3	3	
		T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19	63	123	20	3	3	
		T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
		T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29	94,5	167	32	3	3	
		T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
		T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40	127	211	40	3	3	P26300-14 ..
		T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	147	230	40	3	3	
	T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52	167	249	40	4	4		

Variabilní přívod chlazení: Odstraňte čelní šroub chlazení pro obrábění slepých otvorů.
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




Vestavné části

D _c [mm]	13–19	24–29	35	40–52
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Příslušenství







D _c [mm]	13–19	24–35	40–52
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2001	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální			FS2248
 Výměnný nástavec	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
 Šroubovák	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	r mm	Stoupání P mm	Stoupání (závitů/ palec) in	l mm	Počet řezných hran	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375	WSM375
 P26300-0601-D61 P26300-0602-D61 P26300-0901-D61 P26300-0902-D61 P26300-1101-D61 P26300-1102-D61 P26300-1401-D61 P26300-1402-D61 P26300-1404-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3						
	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3						
	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3						
	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3						
 P26300-0601-D67 P26300-0602-D67 P26300-0901-D67 P26300-0902-D67 P26300-1102-D67 P26300-1401-D67 P26300-1402-D67 P26300-1404-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3						
	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3						
	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3						
	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3						
 P26310-09G11-D61 P26310-14G11-D61	09	0,2	2,30–2,3	11–11	9,34	3						
	14	0,2	2,30–2,3	11–11	13,72	3						

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrobní a upnutí → velmi dobrá =  → dobrá =  → nepřilíh uspokojivá =    / * = Novinka v sortimentu

Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

C 311

Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

T2713 mm


- Univerzální závitová fréza s vyměnitelnými břitovými destičkami
- Korekční hodnoty rádia: Walter GPS / Technický dodatek

M-MF
DIN 13

**UNC/UNF
UN**
ASME B1.1

G (BSP)
DIN EN ISO 228

$\leq 3 \times D_N$


P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

Nástroj		Označení	D_N	P_{max} mm	D_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Počet řez- ných hran	Typ
 DIN 1835 B		T2713-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	63	118	16	3	3	P26300-06 ..
		T2713-19-W20-3-06	M 24	3	19	75	135	20	3	3	
		T2713-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	94,5	163	25	3	3	P26300-09 ..
		T2713-29-W32-3-09	M 36	4	29	112,5	185	32	3	3	
		T2713-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	131,5	202	32	3	3	P26300-11 ..
		T2713-40-W40-3-14	M 48	5	40	151	235	40	3	3	P26300-14 ..
		T2713-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	175	258	40	3	3	
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623		T2713-52-W40-4-14	M 64	6	52	199	281	40	4	4	
		T2713-60-C5-4-14	M 72	6	60	115	152	50	4	4	P26300-14 ..
		T2713-73-C6-5-14	M 85	6	73	125	170	63	5	5	
		T2713-94-C8-5-22	M 125	10	94	140	199	80	5	5	P26300-22 ..


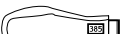

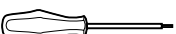


Variabilní přívod chlazení: Odstraňte čelní šroub chlazení pro obrábění slepých otvorů.

C3




Vestavné části

D _c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–73	94
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	16,5–19	24–35	40–73	94
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003
 Momentový šroubovák, digitální			FS2248	
 Výměnný nástavec				FS2015 (T20IP)
 Šroubovák				FS1486 (T20IP)
 Výměnný nástavec	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)	
 Šroubovák	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)	

Vyměnitelné břitové destičky

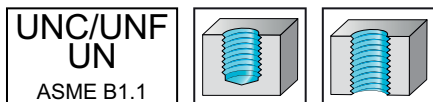
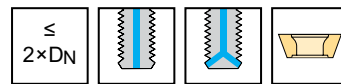
Označení	Velikost	r mm	Stoupání P mm	Stoupání (závitů/ palec) in	l mm	Počet řezných hran	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1102-D61	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1402-D61	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1404-D61	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-2204-D61	22	0,4	6,00–10,0	4–3	21,41	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2,30–2,3	11–11	9,34	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26310-14G11-D61	14	0,2	2,30–2,3	11–11	13,72	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1402-D67	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1404-D67	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3	☞	☞	☞	☞	☞

HC = beschichtetes Hartmetall

Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

 T2711 / T2712 inch


- Univerzální závitová fréza s vyměnitelnými břitovými destičkami
- Korekční hodnoty rádia: Walter GPS / Technický dodatek



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●
T2712	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj	Označení	D _N	P _{max} závitů/ palec in	D _c inch	l ₂₁ inch	l ₃ inch	l ₁ inch	d ₁ inch	Z	Počet řez- ných hran	Typ
 DIN 1835 B	T2711.20-W19-3-06-2-25.4	UNC 1		0,787	1,000	2,122	4,461	0,750	3	6	P26300-06 ..
	T2711.26-W26-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4-7		1,024	1,286	2,677	5,299	1,000	3	6	P26300-09 ..
 DIN 1835 B	T2711.31-W31-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2-6		1,22	1,000	3,177	5,892	1,250	3	9	P26300-09 ..
 DIN 1835 B	T2712.20-W19-3-06	UNC 1	8	0,787		2,618	4,953	0,750	3	3	P26300-06 ..
	T2712.23-W26-3-09	UNC 1 1/8	7	0,886		2,992	5,675	1,000	3	3	P26300-09 ..
	T2712.28-W31-3-09	UNC 1 3/8	6	1,083		3,622	6,482	1,250	3	3	



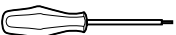
Variabilní přívod chlazení: Odstraňte čelní šroub chlazení pro obrábění slepých otvorů.
Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

C3




Vestavné části

	D _c [inch]	0,787	0,886–1,22
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Příslušenství

	D _c [inch]	0,787	0,886–1,22
	Momentový šroubovák, analogový	FS2002	FS2002
	Výměnný nástavec	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Šroubováky	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Vyměnitelné břitové destičky

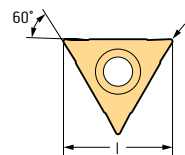
Označení	Velikost	r mm	Stoupání P mm	Stoupání (závitů/ palec) in	l mm	Počet řezných hran	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
 P26300-0601-D61 P26300-0602-D61 P26300-0901-D61 P26300-0902-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
 P26300-0601-D67 P26300-0602-D67 P26300-0901-D67 P26300-0902-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
 P26310-09G11-D61	09	0,2	2,30–2,3	11–11	9,34	3						

HC = beschichtetes Hartmetall

Destičky pro frézování závitů – M, MF, UNC, UNF, UN

P26300

Tiger-tec® Silver



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	r mm	Stoupání P mm	Stoupání (závitů/ palec) in	l mm	Počet řezných hran	P	M	K	N	S	H	
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	
	P26300-0601-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0602-D67	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0901-D67	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0902-D67	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1402-D67	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P26300-1404-D67	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1102-D61	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1402-D61	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-1404-D61	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	P26300-2204-D61	22	0,4	6,00–10,0	4–3	21,41	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑

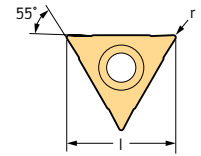
Příklad objednávky sorty WSM37S: P26300-0601-D67 WSM37S

HC = Coated carbide


Destičky pro frézování závitů – G (BSP)

P26310

Tiger-tec® Silver



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Velikost	r mm	Stoupání P mm	Stoupání (závitů/ palec) in	l mm	Počet řezných hran	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
 P26310-09G11-D61 P26310-14G11-D61	09	0,2	2,30-2,3	11-11	9,34	3	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC
	14	0,2	2,30-2,3	11-11	13,72	3	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC	WSM375 HC

Příklad objednávky sorty WSM375: P26310-09G11-D61 WSM375

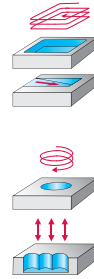
HC = Coated carbide



D – Frézování

D1: Frézy ze slinutého karbidu		Strana
Frézy ze slinutého karbidu	Přehled sortimentu	
	Frézy pro vysoké posuvy	320
	Rohové frézy	321
	Rohové/drážkovací frézy	325
	Kopírovací frézy	331
	Profilové frézy	333
	Kruhová segmentová fréza	335
	Stránky pro objednání	
	Rohové/drážkovací frézy	336
Frézy ze slinutého karbidu s rozhraním ConeFit	Přehled sortimentu	
	Frézy pro vysoké posuvy	354
	Rohové frézy	355
	Rohové/drážkovací frézy	356
	Kopírovací frézy	358
	Profilové frézy	359
	Kruhová segmentová fréza	361
Pájené frézy	Pájené frézy	362
D2: Frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami		Strana
Frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami	Přehled sortimentu	
	Rovinné frézy	366
	Frézy pro vysoké posuvy	371
	Rohové frézy	373
	Drážkovací frézy	381
	Kopírovací frézy	385
	Profilové frézy	387
	Stránky pro objednání	
	Rohové frézy	390
Kopírovací frézy	422	

Frézy pro vysoké posuvy



Označení	MC025 Advance	MD025 Supreme	MD025 Supreme	MC089 Advance
Rozsah Ø	1–16	6–16	6–16	4–16
Počet zubů	2–4	5–6	5–6	4
Rohový rádius	0,1–2	0,5–2	0,5–2	0,5–2
Rozsah Ø	0,125–0,625	0,250–0,625	0,250–0,625	—
Počet zubů	4	5–6	5–6	—
Rohový rádius	0,020–0,080	0,020–0,080	0,020–0,080	—
Norma	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA

P Ocel	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●●	●●
K Litina	●	●	●	●
N Neželezné kovy	●	●	●	●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●	●●	●●
H Tvrdé materiály				●●
O Jiné				

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

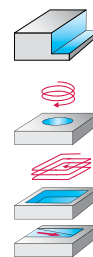
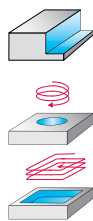
MC025

MD025

MD025

MC089

Rohová fréza



Označení	MC129 Advance	MC128 Advance	MC122 Advance	MC112 Advance	MC111 Advance
Rozsah Ø	6–20	2–25	4–25	4–16	2–20
Počet zubů	6	4–8	4–8	4	4
Rohový rádius		0,5–4		0,5–2	
Rozsah Ø	—	0,250–0,750	—	—	0,094–0,750
Počet zubů		6–8			4
Rohový rádius		0,015–0,250			
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	DIN 6527 K STANDARD
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy					●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●	●	●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

MC129

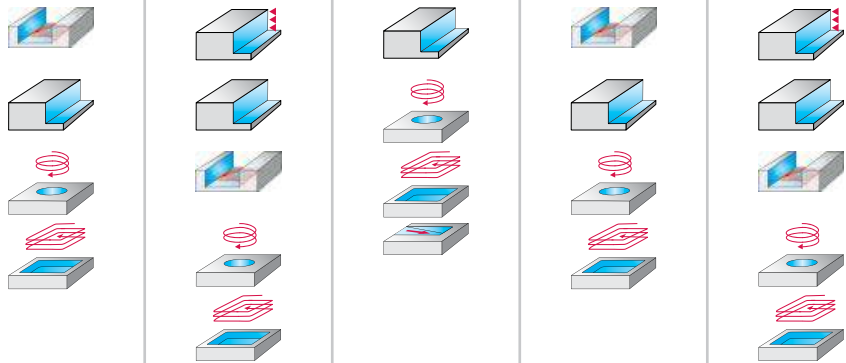
MC128

MC122

MC112

MC111

Rohová fréza



Označení	MD133 Supreme	MD128 Supreme	Protostar®	MD133 Supreme	MD128 Supreme
Rozsah Ø	6–20	6–25	0,4–3	6–20	6–25
Počet zubů	5–6	6–8	2	5–6	6–8
Rohový rádius	0,3–1	0,5–4	0,05–0,3	0,3–1	0,5–4
Rozsah Ø	0,250–0,750	—	—	0,250–0,750	—
Počet zubů	5–6	—	—	5–6	—
Rohový rádius	0,015–0,030	—	—	0,015–0,030	—
Norma	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM

Stopka	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
--------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

	P Ocel	M Nerezová ocel	K Litina	N Neželezné kovy	S Těžko obrobitelné materiály	H Tvrdé materiály	O Jiné
	●●	●●	●	●	●		
		●●			●		
			●		●●		

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MD133

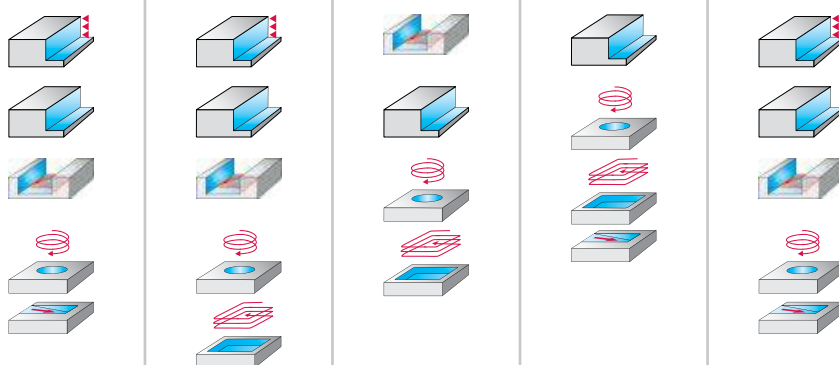
MD128

protostar

MD133

MD128

Rohová fréza



Označení	MC166 Advance	MD177 Supreme	MD173 Supreme	Protostar® Ti	MC187 Advance
Rozsah Ø	12–20	6–25	—	16–25	3–25
Počet zubů	3	7	—	4–5	4–8
Rohový rádius	1–5	0,3–1,25	—	3–4	0,5–3
Rozsah Ø	—	0,187–1,000	0,250–1,000	—	0,125–0,750
Počet zubů	—	7	7	—	4–8
Rohový rádius	—	0,015–0,120	0,015–0,120	—	0,015–0,060
Norma	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	DIN 6527 L STANDARD PWZ-NORM L PWZ-NORM S PWZ-NORM XL	STANDARD PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD
Stopka	DIN 6535 HA	Válcová stopka	Válcová stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA

P Ocel		●	●		
M Nerezová ocel		●	●		
K Litina					
N Neželezné kovy	●●				
S Těžko obrobitelné materiály		●●	●●	●●	
H Tvrdé materiály					●●
O Jiné					

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MC166

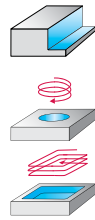
MD177

MD173

protostar-ti

MC187

Rohová fréza



Označení	MC183 Advance
Rozsah Ø	6–16
Počet zubů	6–16
Rohový rádius	
Rozsah Ø	—
Počet zubů	
Rohový rádius	
Norma	DIN 6527 L

Stopka DIN 6535 HB

P Ocel	
M Nerezová ocel	
K Litina	
N Neželezné kovy	
S Těžko obrobitelné materiály	
H Tvrdé materiály	● ●
O Jiné	

Strana v katalogu

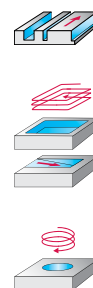
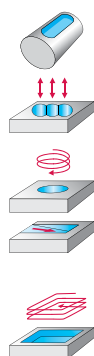
QR kód



www.walter-tools.com/woc/

MC183

Rohová/drážkovací fréza



Označení	MC726 Supreme	MC716 Advance	MC326 Supreme	MC324 Advance	MC322 Advance
Rozsah Ø	2,8–16	1,8–20	2–25	1–20	6–20
Počet zubů	3–4	2–3	3–5	3	4–5
Rohový rádius	0,08–0,25		0,2–4	1,5–2	
Rozsah Ø	—	—	0,125–0,750	—	—
Počet zubů			3–4		
Rohový rádius			0,015–0,160		
Norma	DIN 6527 K	DIN 6527 K	STUB STANDARD PWZ-NORM L DIN 6527 L LONG	DIN 6527 L	DIN 6527 K
Stopka	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy					
S Těžko obrobitelné materiály	●	●	●	●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

MC726

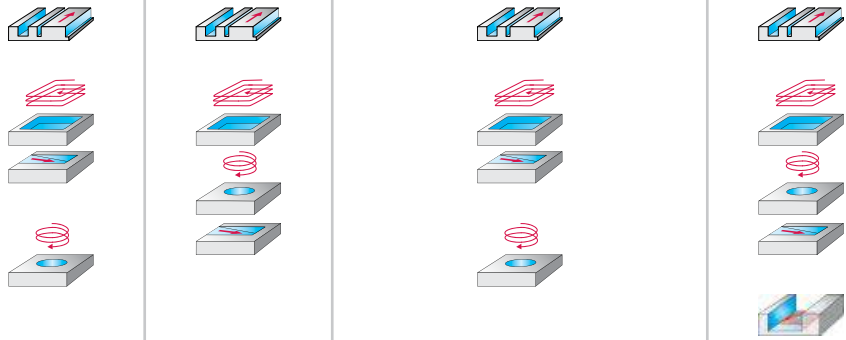
MC716

MC326

MC324

MC322

Rohová/drážkovací fréza



Selection



Označení	MC321 Advance	MC320 Advance	MC319 Advance	MC232 Perform	MC230 Advance Xill-tec®
Rozsah Ø	2–12	4–25	5–25	2–20	1–25
Počet zubů	3–4	3–8	4	2–4	2–8
Rohový rádius		0,2–0,4	0,2–0,4	0,2–0,4	0,2–0,4
Rozsah Ø	0,125–0,500	0,250–0,750	—	0,125–0,750	—
Počet zubů	4	4		2–4	
Rohový rádius		0,008–0,016		0,015–0,125	
Norma	DIN 6527 K PWZ-NORM S STUB	DIN 6527 L DIN 6527 K STANDARD	DIN 6527 L	DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L P-NORM S DIN 6527 K P-NORM L P-NORM XL
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy				●	●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●	●	●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu

D 336

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MC321

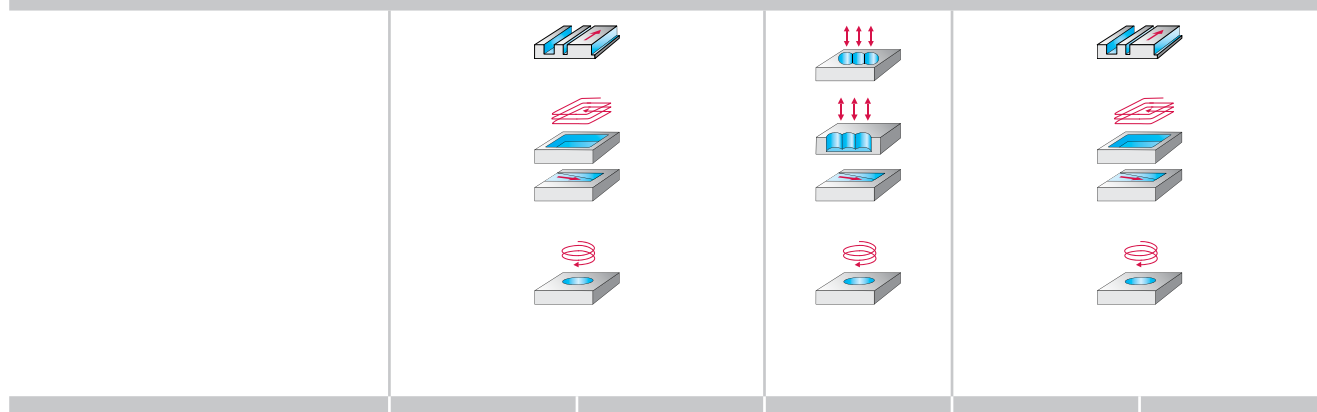
MC320

MC319

MC232

MC230

Rohová/drážkovací fréza



Označení	MC216 Advance	MC213 Advance	MD344 Supreme	MD340 Supreme	MC341 Supreme
Rozsah Ø	1–20	0,6–14,5	6–20	2–25	6–20
Počet zubů	2–3	2–4	4	3–5	4
Rohový rádius	—	0,06–1,5	0,3–1	0,2–4	—
Rozsah Ø	0,094	—	—	0,063–0,750	—
Počet zubů	2	—	—	3–5	—
Rohový rádius	—	—	—	0,015–0,060	—
Norma	DIN 6527 L STANDARD PWZ-NORM L	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	DIN 6527 L	P-NORM DIN 6527 L ANSI-STANDARD P-NORM L	PWZ-NORM
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy					
S Těžko obrobitelné materiály	●	●			
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MC216

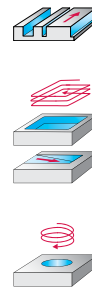
MC213

MD344

MD340

MC341

Rohová/drážkovací fréza



Označení	MC251 Advance	Proto-max™ _{Inox}	MD266 Supreme	MD265 Supreme	MD265 Supreme
Rozsah Ø	3–20	6–20	2–25	16–25	16–25
Počet zubů	4	4	2–3	3	3
Rohový rádius	0,2–6	0,5–4	0,2–4	2–4	2–4
Rozsah Ø	—	0,250–0,750	—	—	—
Počet zubů		4			
Rohový rádius					
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 L DIN 6527	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L

Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
--------	-------------	----------------------------	-------------	-------------	-------------

P Ocel					
M Nerezová ocel	●●	●●			
K Litina					
N Neželezné kovy			●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●			
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MC251

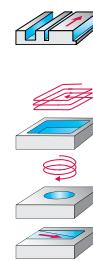
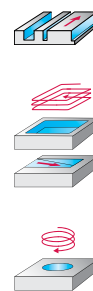
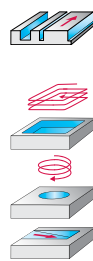
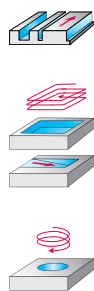
protomax-inox

MD266

MD265

MD265

Rohová/drážkovací fréza



Označení	MC268 Advance	MC267 Advance	MC267 Advance	Protostar®	MD377 Supreme
Rozsah Ø	6–25	1–20	1–20	2–20	6–25
Počet zubů	3–4	2–3	3	1–2	5
Rohový rádius	0,5–4	0,2–4	0,2–0,5		0,5–6,35
Rozsah Ø	—	—	—	—	—
Počet zubů					
Rohový rádius					
Norma	DIN 6527 L P-NORM L	DIN 6527 L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L DIN 6527 L	DIN 6527 L
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB

P Ocel					
M Nerezová ocel					●
K Litina					
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	
S Těžko obrobitelné materiály					●●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MC268

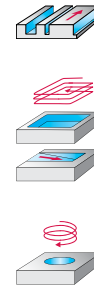
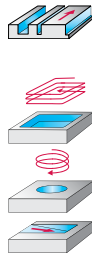
MC267

MC267

protostar

MD377

Rohová/drážkovací fréza



Označení	MC377 Advance	MC388 Advance	MC281 Advance	Protostar® Ultra	Protostar®
Rozsah Ø	2–25	2–12	1–4	1–16	0,6–12
Počet zubů	3–4	3–4	2	2–4	2–4
Rohový rádius	0,2–4	0,5–3	0,2–0,5	0,1–2	0,05–1
Rozsah Ø	—	0,125–0,500	—	—	—
Počet zubů		3–4			
Rohový rádius		0,015–0,030			
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL PWZ-NORM MINI

Stopka	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
--------	----------------------------	----------------------------	-------------	-------------	-------------

P Ocel	●	●			
M Nerezová ocel	●				
K Litina					
N Neželezné kovy					
S Těžko obrobitelné materiály	●●				
H Tvrdé materiály		●●	●●	●●	
O Jiné					●●

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MC377

MC388

MC281

protostar-ultra

protostar

Kopírovací frézy



Označení	MC416 Advance	MC413 Advance	Protostar®	Protostar®	MC482 Advance
Rozsah Ø	1–20	1–16	0,3–3	2–16	1–16
Počet zubů	2–4	2–4	2	2	2–4
Rohový rádius	0,5–10	0,5–8	0,15–1,5	1–8	0,5–8
Rozsah Ø	0,063–0,500	—	—	—	—
Počet zubů	4	—	—	—	—
Rohový rádius	0,031–0,250	—	—	—	—
Norma	PWZ-NORM L STANDARD DIN 6527 L	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L	DIN 6527 K DIN 6527 L PWZ-NORM XL
Stopka	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA

P Ocel	●●	●●	●●		
M Nerezová ocel	●	●			
K Litina	●	●			
N Neželezné kovy	●	●	●	●●	
S Těžko obrobitelné materiály	●	●			
H Tvrdé materiály					●●
O Jiné					

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

MC416

MC413

protostar

protostar

MC482

Kopírovací frézy



Označení	MC480 Advance	Proto-max TM Ultra	Protostar [®] Ultra	Protostar [®]
Rozsah Ø	0,4–5	1–10	1–10	0,3–3
Počet zubů	2	2	2	2
Rohový rádius	0,2–2,5	0,5–5	0,5–5	0,15–1,5
Rozsah Ø	—	—	—	—
Počet zubů	—	—	—	—
Rohový rádius	—	—	—	—
Norma	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA

P Ocel				
M Nerezová ocel				
K Litina				
N Neželezné kovy				
S Těžko obrobitelné materiály				
H Tvrdé materiály	●●	●●	●●	
O Jiné				●●

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

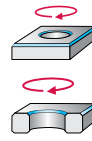
MC480

protomax-ultra

protostar-ultra

protostar

Profilové frézy



Označení	MC504 Advance	MC503 Advance	MC502 Advance	MC501 Advance	MC500 Advance
Rozsah Ø	6–12	6–20	10	6–12	6–10
Počet zubů	4–6	3–4	4	4–6	4
Rohový rádius					
Rozsah Ø	—	—	—	—	—
Počet zubů					
Rohový rádius					
Norma	PWZ-NORM L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy	●	●	●	●	●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●	●	●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MC504

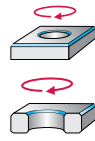
MC503

MC502

MC501

MC500

Profilové frézy



Označení	Protostar®
Rozsah Ø	—
Počet zubů	—
Rohový rádius	—
Rozsah Ø	0,250–0,500
Počet zubů	4–6
Rohový rádius	—
Norma	STANDARD

Stopka Válcová stopka

P Ocel	●●
M Nerezová ocel	●
K Litina	●
N Neželezné kovy	●
S Těžko obrobitelné materiály	●
H Tvrdé materiály	
O Jiné	

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

protostar

Kruhová segmentová fréza



Označení	MD839 Supreme	MD838 Supreme	MD839 Supreme	MD838 Supreme
Rozsah Ø	6–16	6–16	6–16	6–16
Počet zubů	4	4–8	4	4–8
Rohový rádius	1–4	0,5–4	1–4	0,5–4
Rozsah Ø	—	—	—	—
Počet zubů				
Rohový rádius				
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA

P Ocel	●●	●●		
M Nerezová ocel			●●	●●
K Litina	●	●		
N Neželezné kovy			●	●
S Těžko obrobitelné materiály			●●	●●
H Tvrdé materiály				
O Jiné				

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MD839

MD838

MD839

MD838

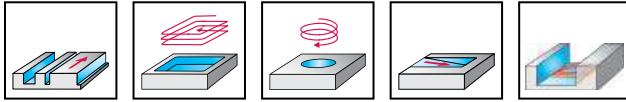
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC230 Advance

Xill-tec®

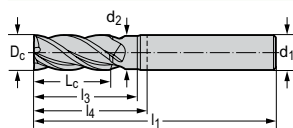


– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Označení	h10	Lc mm	l3 mm	d2 mm	l1 mm	l4 mm	h5	Z	WK40TF
MC230-02.0A4BC-	2	7	11	1,9	57	21	6	4	☺
MC230-02.5A4BC-	2,5	8	12	2,4	57	21	6	4	☺
MC230-03.0A4BC-	3	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-03.5A4BC-	3,5	10	15	3,3	57	21	6	4	☺
MC230-04.0A4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-04.5A4BC-	4,5	11	18	4,3	57	21	6	4	☺
MC230-05.0A4BC-	5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.5A4BC-	5,5	13	19	5,2	57	21	6	4	☺
MC230-06.0A4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.5A4BC-	6,5	16	25	6,2	63	27	8	4	☺
MC230-07.0A4BC-	7	16	25	6,7	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-09.0A4BC-	9	19	30	8,6	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0A4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-14.0A4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC230-16.0A4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-18.0A4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC230-20.0A4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-02.0W4BC-	2	7	11	1,9	57	21	6	4	☺
MC230-02.5W4BC-	2,5	8	12	2,4	57	21	6	4	☺
MC230-03.0W4BC-	3	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-04.0W4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.0W4BC-	5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-06.0W4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-07.0W4BC-	7	16	25	6,7	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-09.0W4BC-	9	19	30	8,6	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC230-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC230-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	☺

DIN 6535 HB

D1

Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$
 Příklad objednávky sorty WK40TF: MC230-02.0A4BC-WK40TF

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

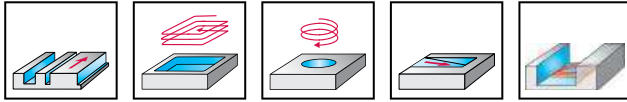
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC230 Advance

Xill-tec®

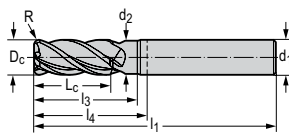


– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Označení	h9	R mm	Lc mm	l3 mm	d2 mm	l1 mm	l4 mm	h5	Z	WK40TF
MC230-02.0A4B020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	21	6	4	☺
MC230-03.0A4B030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-03.0A4B050C-	3	0,5	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-04.0A4B020C-	4	0,2	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.0A4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.0A4B100C-	5	1	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-20.0A4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺

Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$ Rohové frézování $a_g \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

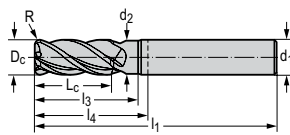
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

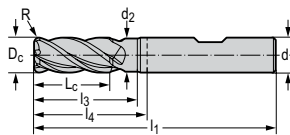
☺ ☹ ☹ / * = Novinka v sortimentu

Rohové/drážkovací frézy D 337

D1

DIN 6527 L


DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Označení	h9	R mm	Lc mm	l3 mm	d2 mm	h1 mm	l4 mm	h5	Z	WK40TF
MC230-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
DIN 6535 HA										
MC230-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-25.0W4B100C-	25	1	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC230-25.0W4B200C-	25	2	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC230-25.0W4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC230-25.0W4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	☺

 Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

D1

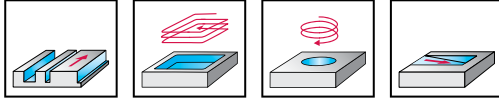
**WALTER
SELECT**

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

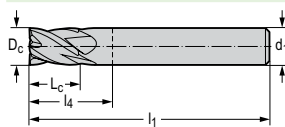
MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

P-NORM S



DIN 6535 HA

Označení	h10	Lc mm	l1 mm	l4 mm	h5	Z	WK40TF
★ MC230-02.0A4S-	2	3	39	3	6	4	☺
★ MC230-03.0A4S-	3	4	39	3	6	4	☺
★ MC230-04.0A4S-	4	5	39	3	6	4	☺
★ MC230-05.0A4S-	5	6	39	3	6	4	☺
★ MC230-06.0A4S-	6	7	39	3	6	4	☺
★ MC230-08.0A4S-	8	9	44	8	8	4	☺
★ MC230-10.0A4S-	10	11	51	11	10	4	☺
★ MC230-12.0A4S-	12	13	56	11	12	4	☺

Frézování drážek $a_p \leq 0,8 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC230-02.0A4S-WK40TF

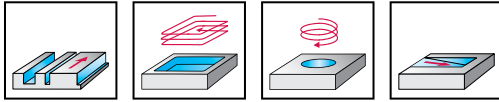
D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

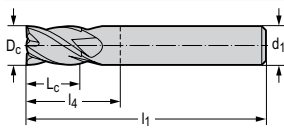
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

 MC230 Advance
Xill-tec®


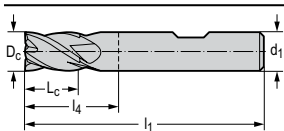
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 K



DIN 6535 HA

Označení	h10	Lc mm	l1 mm	l4 mm	h5	Z	WK40TF
★ MC230-02.0A4A-	2	4	50	14	6	4	☹☹
★ MC230-03.0A4A-	3	5	50	14	6	4	☹☹
★ MC230-04.0A4A-	4	8	54	18	6	4	☹☹
★ MC230-05.0A4A-	5	9	54	18	6	4	☹☹
★ MC230-06.0A4A-	6	10	54	18	6	4	☹☹
★ MC230-07.0A4A-	7	11	58	22	8	4	☹☹
★ MC230-08.0A4A-	8	12	58	22	8	4	☹☹
★ MC230-10.0A4A-	10	14	66	26	10	4	☹☹
★ MC230-12.0A4A-	12	16	73	28	12	4	☹☹
★ MC230-14.0A4A-	14	18	75	30	14	4	☹☹
★ MC230-16.0A4A-	16	22	82	34	16	4	☹☹
★ MC230-18.0A4A-	18	24	84	36	18	4	☹☹
★ MC230-20.0A4A-	20	26	92	42	20	4	☹☹
★ MC230-02.0W4A-	2	4	50	14	6	4	☹☹
★ MC230-03.0W4A-	3	5	50	14	6	4	☹☹
★ MC230-04.0W4A-	4	8	54	18	6	4	☹☹
★ MC230-05.0W4A-	5	9	54	18	6	4	☹☹
★ MC230-06.0W4A-	6	10	54	18	6	4	☹☹
★ MC230-08.0W4A-	8	12	58	22	8	4	☹☹
★ MC230-10.0W4A-	10	14	66	26	10	4	☹☹
★ MC230-12.0W4A-	12	16	73	28	12	4	☹☹
★ MC230-14.0W4A-	14	18	75	30	14	4	☹☹
★ MC230-16.0W4A-	16	22	82	34	16	4	☹☹
★ MC230-20.0W4A-	20	26	92	42	20	4	☹☹



DIN 6535 HB

Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$
 Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$
 Příklad objednávky sorty WK40TF: MC230-02.0A4A-WK40TF

D1
**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

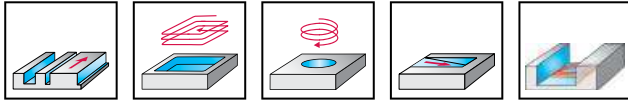
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC230 Advance

Xill-tec®



– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

P-NORM L

Označení	h10	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h5	Z	WK40TF
★ MC230-06.0A4LC-	6	13	27	5,7	65	29	6	4	☹
★ MC230-08.0A4LC-	8	19	42	7,6	80	44	8	4	☹
★ MC230-10.0A4LC-	10	22	58	9,5	100	60	10	4	☹
★ MC230-12.0A4LC-	12	26	53	11,4	100	55	12	4	☹
★ MC230-16.0A4LC-	16	32	65	15,2	115	67	16	4	☹
★ MC230-20.0A4LC-	20	38	73	19	125	75	20	4	☹
DIN 6535 HA									
★ MC230-06.0W4LC-	6	13	27	5,7	65	29	6	4	☹
★ MC230-08.0W4LC-	8	19	42	7,6	80	44	8	4	☹
★ MC230-10.0W4LC-	10	22	58	9,5	100	60	10	4	☹
★ MC230-12.0W4LC-	12	26	53	11,4	100	55	12	4	☹
★ MC230-16.0W4LC-	16	32	65	15,2	115	67	16	4	☹
★ MC230-20.0W4LC-	20	38	73	19	125	75	20	4	☹

Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC230-06.0A4LC-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

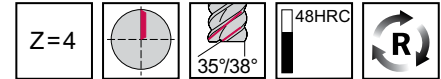
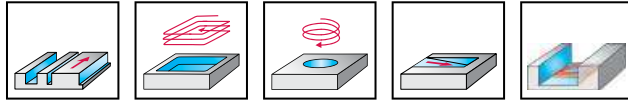
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC230 Advance

Xill-tec®

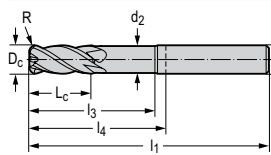


– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

P-NORM L



DIN 6535 HA

Označení	h9	R mm	Lc mm	l3 mm	d2 mm	l1 mm	l4 mm	h5	Z	WK40TF
★ MC230-06.0A4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	☹☹
★ MC230-06.0A4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	☹☹
★ MC230-08.0A4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	☹☹
★ MC230-08.0A4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	☹☹
★ MC230-08.0A4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	☹☹
★ MC230-10.0A4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	☹☹
★ MC230-10.0A4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	☹☹
★ MC230-10.0A4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	☹☹
★ MC230-12.0A4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	☹☹
★ MC230-12.0A4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	☹☹
★ MC230-12.0A4L200C-	12	2	26	53	11,4	100	55	12	4	☹☹
★ MC230-12.0A4L300C-	12	3	26	53	11,4	100	55	12	4	☹☹
★ MC230-16.0A4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	☹☹
★ MC230-16.0A4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	☹☹
★ MC230-16.0A4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	☹☹
★ MC230-20.0A4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	☹☹
★ MC230-20.0A4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	☹☹
★ MC230-20.0A4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	☹☹

 Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$

 Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC230-06.0A4L050C-WK40TF

D1

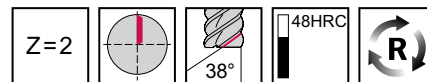
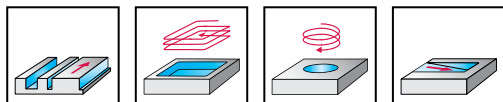
**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

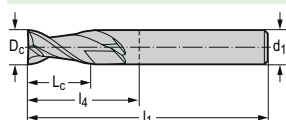
MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Označení	h10	Lc mm	l1 mm	l4 mm	h5	Z	WK40TF
★ MC230-02.0A2B-	2	6	57	21	6	2	☹
★ MC230-02.5A2B-	2,5	7	57	21	6	2	☹
★ MC230-03.0A2B-	3	7	57	21	6	2	☹
★ MC230-03.5A2B-	3,5	7	57	21	6	2	☹
★ MC230-04.0A2B-	4	8	57	21	6	2	☹
★ MC230-04.5A2B-	4,5	8	57	21	6	2	☹
★ MC230-05.0A2B-	5	10	57	21	6	2	☹
★ MC230-06.0A2B-	6	10	57	21	6	2	☹
★ MC230-07.0A2B-	7	13	63	27	8	2	☹
★ MC230-08.0A2B-	8	16	63	27	8	2	☹
★ MC230-09.0A2B-	9	16	72	32	10	2	☹
★ MC230-10.0A2B-	10	19	72	32	10	2	☹
★ MC230-11.0A2B-	11	22	83	38	12	2	☹
★ MC230-12.0A2B-	12	22	83	38	12	2	☹
★ MC230-14.0A2B-	14	22	83	38	14	2	☹
★ MC230-16.0A2B-	16	26	92	44	16	2	☹
★ MC230-18.0A2B-	18	26	92	44	18	2	☹
★ MC230-20.0A2B-	20	32	104	54	20	2	☹

Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$ Rohové frézování $a_a \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC230-02.0A2B-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

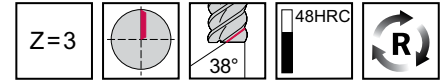
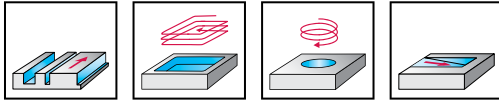
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

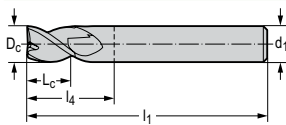
MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

P-NORM S



DIN 6535 HA

Označení	h10	Lc mm	l1 mm	l4 mm	h5	Z	WK40TF
★ MC230-02.0A3S-	2	3	39	3	6	3	☹
★ MC230-03.0A3S-	3	4	39	3	6	3	☹
★ MC230-04.0A3S-	4	5	39	3	6	3	☹
★ MC230-05.0A3S-	5	6	39	3	6	3	☹
★ MC230-06.0A3S-	6	7	39	3	6	3	☹
★ MC230-08.0A3S-	8	9	44	8	8	3	☹
★ MC230-10.0A3S-	10	11	51	11	10	3	☹
★ MC230-12.0A3S-	12	13	56	11	12	3	☹

Frézování drážek $a_p \leq 0,8 \times D_c$

Rohové frézování $a_g \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC230-02.0A3S-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹☹ podmínky obrábění

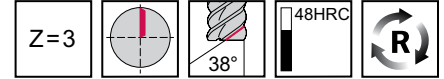
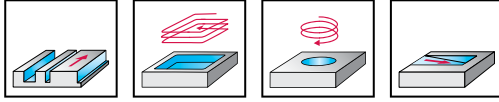
●● hlavní použití ● další použití

Novinka v sortimentu = ☹☹☹☹ / ★

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

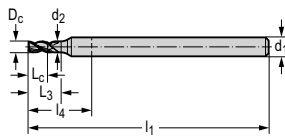
MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Označení	h10	Lc mm	l1 mm	l4 mm	h5	Z	WK40TF
★ MC230-02.0A3B-	2	6	57	21	6	3	☹
★ MC230-02.5A3B-	2,5	7	57	21	6	3	☹
★ MC230-03.0A3B-	3	7	57	21	6	3	☹
★ MC230-03.5A3B-	3,5	7	57	21	6	3	☹
★ MC230-04.0A3B-	4	8	57	21	6	3	☹
★ MC230-04.5A3B-	4,5	8	57	21	6	3	☹
★ MC230-05.0A3B-	5	10	57	21	6	3	☹
★ MC230-05.5A3B-	5,5	10	57	21	6	3	☹
★ MC230-06.0A3B-	6	10	57	21	6	3	☹
★ MC230-06.5A3B-	6,5	13	63	27	8	3	☹
★ MC230-07.0A3B-	7	13	63	27	8	3	☹
★ MC230-07.5A3B-	7,5	16	63	27	8	3	☹
★ MC230-08.0A3B-	8	16	63	27	8	3	☹
★ MC230-09.0A3B-	9	16	72	32	10	3	☹
★ MC230-10.0A3B-	10	19	72	32	10	3	☹
★ MC230-11.0A3B-	11	22	83	38	12	3	☹
★ MC230-12.0A3B-	12	22	83	38	12	3	☹
★ MC230-13.0A3B-	13	22	83	38	14	3	☹
★ MC230-14.0A3B-	14	22	83	38	14	3	☹
★ MC230-15.0A3B-	15	26	92	44	16	3	☹
★ MC230-16.0A3B-	16	26	92	44	16	3	☹
★ MC230-18.0A3B-	18	26	92	44	18	3	☹
★ MC230-20.0A3B-	20	32	104	54	20	3	☹

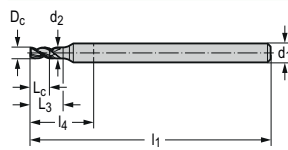
Frézování drážek $a_p \leq 0,8 \times D_c$ Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$ Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF

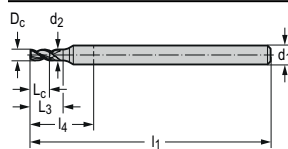
D1

WALTER
SELECT

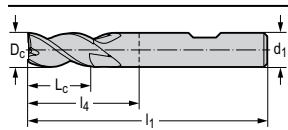
●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

DIN 6527 L


DIN 6535 HA



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Označení	h10	Lc mm	l1 mm	l4 mm	h5	Z	WK40TF
★ MC230-01.0A3BJ-	1	3	38	10	3	3	☹
★ MC230-01.1A3BJ-	1,1	3	38	10	3	3	☹
★ MC230-01.2A3BJ-	1,2	3	38	10	3	3	☹
★ MC230-01.3A3BJ-	1,3	3	38	10	3	3	☹
★ MC230-01.4A3BJ-	1,4	3	38	10	3	3	☹
★ MC230-01.5A3BJ-	1,5	3	38	10	3	3	☹
★ MC230-01.6A3BJ-	1,6	3	38	10	3	3	☹
★ MC230-01.7A3BJ-	1,7	3	38	10	3	3	☹
★ MC230-01.8A3BJ-	1,8	3	38	10	3	3	☹
★ MC230-01.9A3BJ-	1,9	3	38	10	3	3	☹
★ MC230-02.0A3BJ-	2	3	38	10	3	3	☹
★ MC230-02.1A3BJ-	2,1	3	38	10	3	3	☹
★ MC230-02.2A3BJ-	2,2	3	38	10	3	3	☹
★ MC230-02.3A3BJ-	2,3	3	38	10	3	3	☹
★ MC230-02.4A3BJ-	2,4	3	38	10	3	3	☹
★ MC230-02.5A3BJ-	2,5	3	38	10	3	3	☹
★ MC230-02.6A3BJ-	2,6	3	38	10	3	3	☹
★ MC230-02.7A3BJ-	2,7	3	38	10	3	3	☹
★ MC230-02.8A3BJ-	2,8	3	38	10	3	3	☹
★ MC230-02.9A3BJ-	2,9	3	38	10	3	3	☹
★ MC230-03.0A3BJ-	3	3	38	10	3	3	☹
★ MC230-01.0W3B-	1	3	57	21	6	3	☹
★ MC230-01.5W3B-	1,5	3	57	21	6	3	☹
★ MC230-02.0W3B-	2	6	57	21	6	3	☹
★ MC230-02.5W3B-	2,5	7	57	21	6	3	☹
★ MC230-03.0W3B-	3	7	57	21	6	3	☹
★ MC230-03.5W3B-	3,5	7	57	21	6	3	☹
★ MC230-04.0W3B-	4	8	57	21	6	3	☹
★ MC230-04.5W3B-	4,5	8	57	21	6	3	☹
★ MC230-05.0W3B-	5	10	57	21	6	3	☹
★ MC230-05.5W3B-	5,5	10	57	21	6	3	☹
★ MC230-06.0W3B-	6	10	57	21	6	3	☹
★ MC230-08.0W3B-	8	16	63	27	8	3	☹
★ MC230-09.0W3B-	9	16	72	32	10	3	☹
★ MC230-10.0W3B-	10	19	72	32	10	3	☹
★ MC230-12.0W3B-	12	22	83	38	12	3	☹
★ MC230-14.0W3B-	14	22	83	38	14	3	☹
★ MC230-16.0W3B-	16	26	92	44	16	3	☹
★ MC230-20.0W3B-	20	32	104	54	20	3	☹

 Frézování drážek $a_p \leq 0,8 \times D_c$

 Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$

 Rohové frézování $a_g \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF

D1

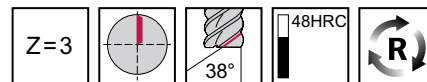
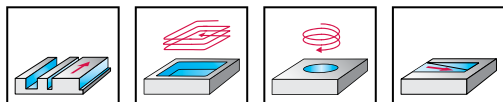
**WALTER
SELECT**

 ●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

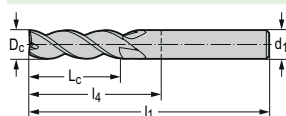
MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

P-NORM L



DIN 6535 HA

Označení	h10	Lc mm	l1 mm	l4 mm	h5	Z	WK40TF
★ MC230-01.0A3L-	1	4	38	10	3	3	☹️
★ MC230-01.5A3L-	1,5	6	38	10	3	3	☹️
★ MC230-02.0A3L-	2	8	38	10	3	3	☹️
★ MC230-03.0A3L-	3	12	38	10	3	3	☹️
★ MC230-04.0A3L-	4	14	50	22	4	3	☹️
★ MC230-05.0A3L-	5	16	57	21	6	3	☹️
★ MC230-06.0A3L-	6	22	65	29	6	3	☹️
★ MC230-08.0A3L-	8	28	80	44	8	3	☹️
★ MC230-10.0A3L-	10	32	100	60	10	3	☹️
★ MC230-12.0A3L-	12	38	100	55	12	3	☹️
★ MC230-16.0A3L-	16	50	115	67	16	3	☹️
★ MC230-20.0A3L-	20	50	125	75	20	3	☹️

Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$ Rohové frézování $a_g \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC230-01.0A3L-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

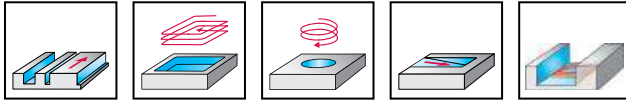
Optimální nástroj pro → dobré = ☺️ → střední = ☹️ → nepříznivé = ☹️☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

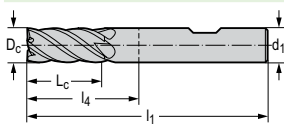
MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

Označení	h10	Lc mm	l1 mm	l4 mm	h5	Z	WK40TF
★ MC230-06.0W5B-	6	13	57	21	6	5	☹☹
★ MC230-08.0W5B-	8	19	63	27	8	5	☹☹
★ MC230-10.0W5B-	10	22	72	32	10	5	☹☹
★ MC230-12.0W5B-	12	26	83	38	12	5	☹☹
★ MC230-16.0W5B-	16	32	92	44	16	5	☹☹
★ MC230-20.0W5B-	20	38	104	54	20	5	☹☹

Frézování drážek $a_p \leq 1,0 \times D_c$

Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC230-06.0W5B-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹ podmínky obrábění

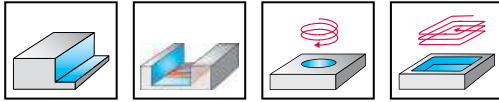
●● hlavní použití ● další použití

Novinka v sortimentu = ☹☹☹☹ / ★

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

P-NORM L

	Označení	h10	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h5	Z	WK40TF
	★ MC230-06.0W5L-	6	22	65	29	6	5	☹
	★ MC230-08.0W5L-	8	28	80	44	8	5	☹
	★ MC230-10.0W5L-	10	32	100	60	10	5	☹
	★ MC230-12.0W5L-	12	40	100	55	12	5	☹

DIN 6535 HB

Rohové frézování $a_a \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC230-06.0W5L-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

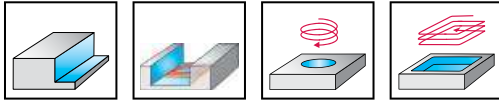
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

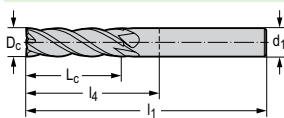
MC230 Advance

Xill-tec®



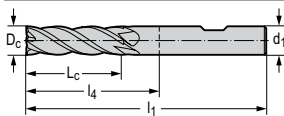
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

P-NORM L



DIN 6535 HA

Označení	h10	Lc mm	l1 mm	l4 mm	h5	Z	WK40TF
★ MC230-06.0A4L-	6	22	65	29	6	4	☹☹
★ MC230-08.0A4L-	8	28	80	44	8	4	☹☹
★ MC230-10.0A4L-	10	32	100	60	10	4	☹☹
★ MC230-12.0A4L-	12	40	100	55	12	4	☹☹
★ MC230-14.0A4L-	14	50	104	59	14	4	☹☹
★ MC230-16.0A5L-	16	50	115	67	16	5	☹☹
★ MC230-20.0A5L-	20	55	125	75	20	5	☹☹
★ MC230-20.0A6LJ-	20	75	145	95	20	6	☹☹
★ MC230-25.0A8LJ-	25	90	153	97	25	8	☹☹
★ MC230-06.0W4L-	6	22	65	29	6	4	☹☹
★ MC230-08.0W4L-	8	28	80	44	8	4	☹☹
★ MC230-10.0W4L-	10	32	100	60	10	4	☹☹
★ MC230-12.0W4L-	12	40	100	55	12	4	☹☹
★ MC230-14.0W4L-	14	50	104	59	14	4	☹☹
★ MC230-16.0W5L-	16	50	115	67	16	5	☹☹
★ MC230-20.0W5L-	20	55	125	75	20	5	☹☹
★ MC230-20.0W6LJ-	20	75	145	95	20	6	☹☹
★ MC230-25.0W8LJ-	25	90	153	97	25	8	☹☹



DIN 6535 HB

 Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC230-06.0A4L-WK40TF

D1

**WALTER
SELECT**

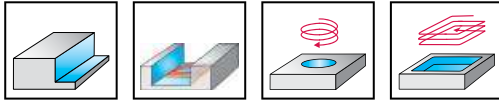
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

P-NORM XL

	Označení	h10	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	h5	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	★ MC230-06.0A4XL-	6	30	80	44	6	4	☹
	★ MC230-08.0A4XL-	8	40	97	61	8	4	☹
	★ MC230-10.0A4XL-	10	50	118	78	10	4	☹
	★ MC230-12.0A4XL-	12	60	120	75	12	4	☹
	★ MC230-16.0A5XK-	16	65	130	82	16	5	☹
	★ MC230-16.0A5XL-	16	80	145	97	16	5	☹
	★ MC230-20.0A6XL-	20	100	170	120	20	6	☹
	★ MC230-25.0A8XL-	25	125	188	132	25	8	☹
 DIN 6535 HB	★ MC230-04.0W4XL-	4	20	65	29	6	4	☹
	★ MC230-05.0W4XL-	5	25	65	29	6	4	☹
	★ MC230-06.0W4XL-	6	30	80	44	6	4	☹
	★ MC230-08.0W4XL-	8	40	97	61	8	4	☹
	★ MC230-10.0W4XL-	10	50	118	78	10	4	☹
	★ MC230-12.0W4XL-	12	60	120	75	12	4	☹
	★ MC230-14.0W4XL-	14	70	124	79	14	4	☹
	★ MC230-16.0W5XK-	16	65	130	82	16	5	☹
	★ MC230-16.0W5XL-	16	80	145	97	16	5	☹
	★ MC230-18.0W5XL-	18	90	155	107	18	5	☹
	★ MC230-20.0W6XL-	20	100	170	120	20	6	☹
★ MC230-25.0W8XL-	25	125	188	132	25	8	☹	

Rohové frézování $a_e \leq 0,1 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC230-06.0A4XL-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

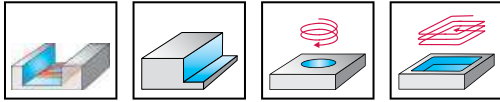
Rohová fréza ze slinutého karbidu

MC233 Advance

Xill-tec®

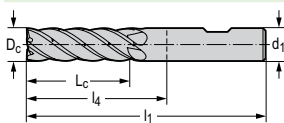


- Lamač třísky



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

P-NORM L



DIN 6535 HB

Označení	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
★ MC233-08.0W4L-	8	28	80	44	8	4	☹☹
★ MC233-10.0W4L-	10	32	100	60	10	4	☹☹
★ MC233-12.0W4L-	12	40	100	55	12	4	☹☹
★ MC233-16.0W5L-	16	50	115	67	16	5	☹☹
★ MC233-20.0W5L-	20	55	125	75	20	5	☹☹
★ MC233-25.0W8LJ-	25	90	153	97	25	8	☹☹

 Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC233-08.0W4L-WK40TF

D1

**WALTER
SELECT**

●● hlavní použití ● další použití
 Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

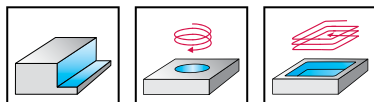
Rohová fréza ze slinutého karbidu

MC233 Advance

Xill-tec®



- Lamač třísky



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

P-NORM XL

	Označení	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HB	★ MC233-08.0W4XL-	8	40	97	61	8	4	☺
	★ MC233-10.0W4XL-	10	50	118	78	10	4	☺
	★ MC233-12.0W4XL-	12	60	120	75	12	4	☺
	★ MC233-16.0W5XL-	16	80	145	97	16	5	☺
	★ MC233-20.0W6XL-	20	100	170	120	20	6	☺
	★ MC233-25.0W8XL-	25	125	188	132	25	8	☺

Rohové frézování $a_e \leq 0,1 \times D_c$

Příklad objednávky sorty WK40TF: MC233-08.0W4XL-WK40TF

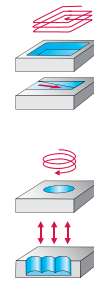
D1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Frézy pro vysoké posuvy



Označení	MC025 Advance	Protostar® Flash	MD025	MD025	Protostar® Flash
Rozsah Ø	10–25,4	10–16	10–25	10–25	10–25
Počet zubů	4	3	5–6	5–6	4–5
Rohový rádius	1,5–3,18	1,5–2	1,5–3	1,5–3	1,5–3
Rozsah Ø	0,375–0,750	—	0,375–1,000	0,375–1,000	—
Počet zubů	4	—	5–6	5–6	—
Rohový rádius	0,060–0,080	—	0,060–0,125	0,060–0,125	—
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM

Stopka ConeFit ConeFit ConeFit ConeFit ConeFit

P Ocel	●●	●●	●●		
M Nerezová ocel	●	●		●●	●●
K Litina	●	●	●		
N Neželezné kovy				●	
S Těžko obrobitelné materiály	●	●		●●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MC025

protostar-flash

MD025

MD025

protostar-flash

Rohová fréza



Označení	MC128	MD128	MD128
Rozsah Ø	10–25	10–25	10–25
Počet zubů	6–8	6–8	6–8
Rohový rádius	0,5–4	0,5–4	0,5–4
Rozsah Ø	—	—	—
Počet zubů			
Rohový rádius			
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM

Stopka	ConeFit	ConeFit	ConeFit
--------	---------	---------	---------

P Ocel	●●	●●	
M Nerezová ocel	●		●●
K Litina	●	●	
N Neželezné kovy			
S Těžko obrobitelné materiály	●		●●
H Tvrdé materiály			
O Jiné			

Strana v katalogu

QR kód

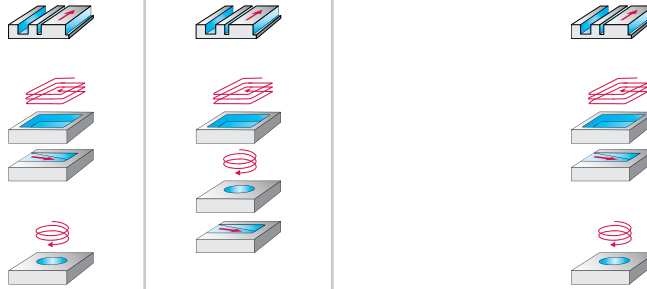

www.walter-tools.com/woc/

MC128

MD128

MD128

Rohová/drážkovací fréza



Označení	MC326	MC320	Proto-max™ST	Protostar®	Proto-max™Inox
Rozsah Ø	10–25	10–25	10–20	10–25	10–25
Počet zubů	4–5	4–8	4	3	4–5
Rohový rádius	0,5–4	0,35–0,4	0,5–4		0,5–4
Rozsah Ø	0,375–1,000	—	—	—	—
Počet zubů	4–5				
Rohový rádius	0,015–0,125				
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM

Stopka	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
--------	---------	---------	---------	---------	---------

	P	M	K	N	S	H	O
P Ocel	●●	●●	●●	●●			
M Nerezová ocel	●	●					●●
K Litina	●	●	●				
N Neželezné kovy							
S Těžko obrobitelné materiály	●	●					●
H Tvrdé materiály							
O Jiné							

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MC326

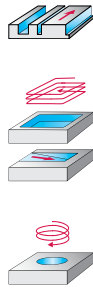
MC320

protomax-st

protostar

protomax-inox

Rohová/drážkovací fréza



Označení	Protostar®
Rozsah Ø	10–25
Počet zubů	2–3
Rohový rádius	
Rozsah Ø	—
Počet zubů	
Rohový rádius	
Norma	PWZ-NORM

Stopka ConeFit

P Ocel	
M Nerezová ocel	
K Litina	
N Neželezné kovy	● ●
S Těžko obrobitelné materiály	
H Tvrdé materiály	
O Jiné	

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

protostar

Kopírovací frézy



Označení	Protostar®
Rozsah Ø	10–25
Počet zubů	2–4
Rohový rádius	5–12,5
Rozsah Ø	0,375–1,000
Počet zubů	4
Rohový rádius	0,187–0,500
Norma	PWZ-NORM

Stopka ConeFit

P Ocel	●●
M Nerezová ocel	●●
K Litina	●
N Neželezné kovy	●
S Těžko obrobitelné materiály	
H Tvrdé materiály	
O Jiné	

Strana v katalogu

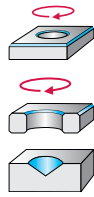
QR kód



www.walter-tools.com/woc/

protostar

Profilové frézy



Označení	Protostar®
Rozsah Ø	10–20
Počet zubů	2–8
Rohový rádius	
Rozsah Ø	0,500–0,625
Počet zubů	6–8
Rohový rádius	
Norma	PWZ-NORM

Stopka ConeFit

P Ocel	●●
M Nerezová ocel	●
K Litina	●
N Neželezné kovy	●
S Těžko obrobitelné materiály	●
H Tvrdé materiály	
O Jiné	

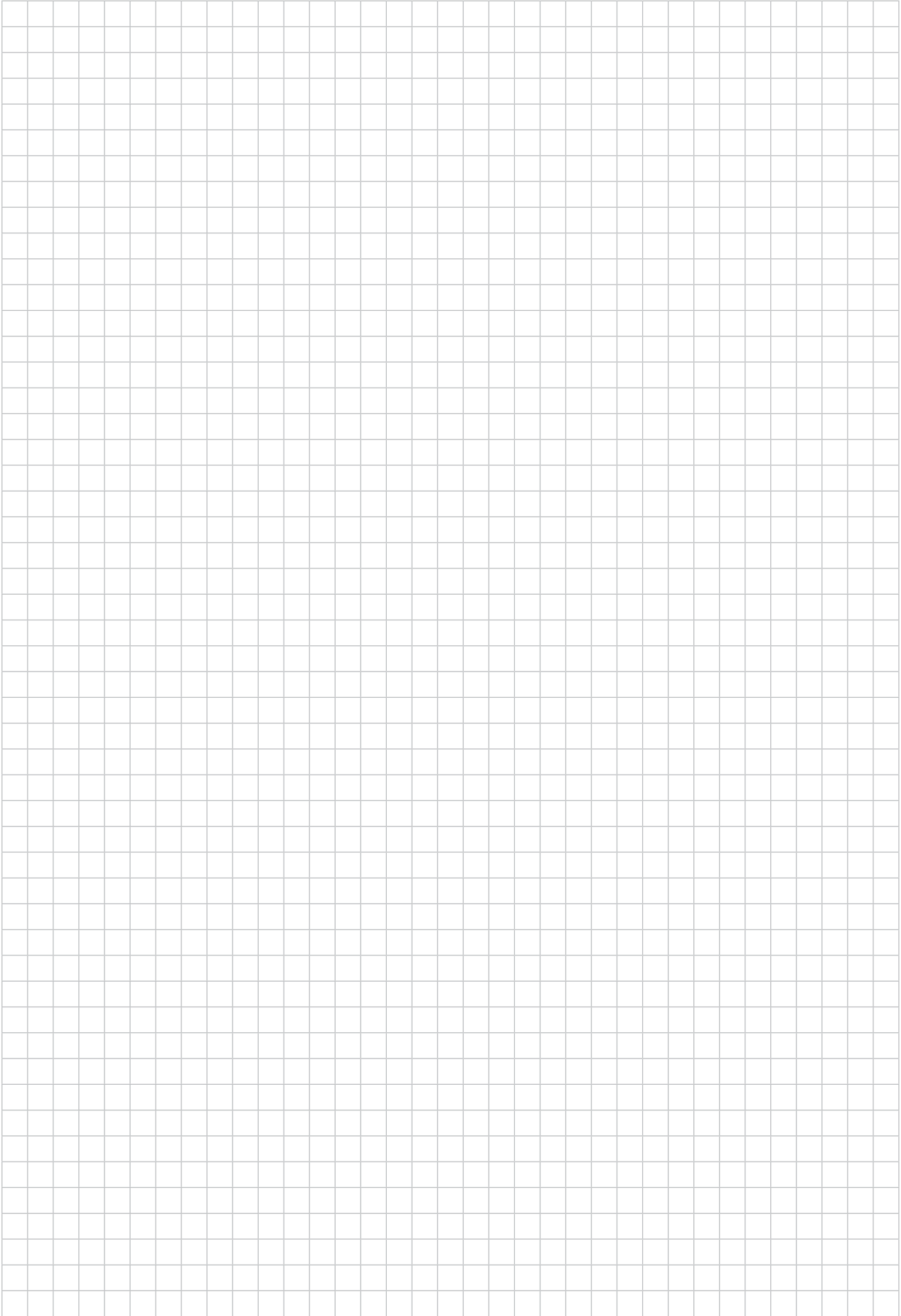
Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

protostar



D1

Kruhová segmentová fréza



Označení	MD838	MD838
Rozsah Ø	16	16
Počet zubů	8	8
Rohový rádius	2-4	2-4
Rozsah Ø	—	—
Počet zubů		
Rohový rádius		
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM

Stopka	ConeFit	ConeFit
P Ocel	●●	
M Nerezová ocel		●●
K Litina	●	
N Neželezné kovy		●
S Těžko obrobitelné materiály		●●
H Tvrdé materiály		
O Jiné		

Strana v katalogu

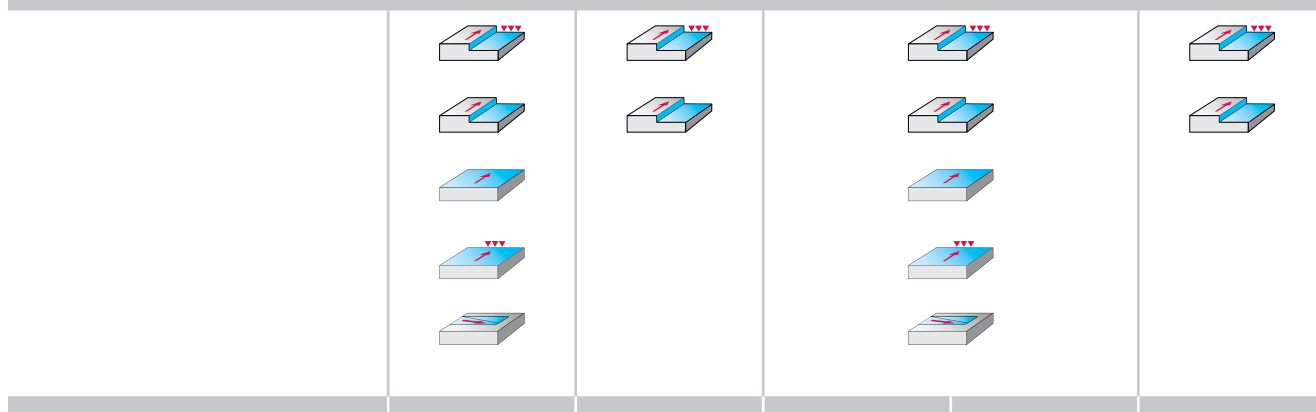
QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MD838

MD838

Rohová fréza



Označení

Rozsah Ø	40–63	32–40	50–80	40–63	25–40
Počet zubů	6	4–6	6–8	6	4–6
Rohový rádius					
Rozsah Ø	—	—	—	—	—
Počet zubů					
Rohový rádius					
Norma					

Stopka	Modulární upínač NCT	DIN 1835 B	Válcový otvor Příčný unášec DIN 138	Modulární upínač NCT	DIN 1835 B
---------------	----------------------	------------	-------------------------------------	----------------------	------------

P Ocel	●●	●●	●●		
M Nerezová ocel					
K Litina				●●	●●
N Neželezné kovy					
S Těžko obrobitelné materiály					
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

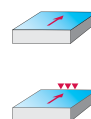
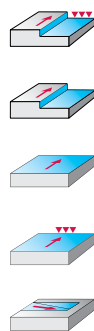
F1682

F1678

F1682

F1678

Rohová fréza



Označení

MP260

MP160

MP060

Rozsah Ø	50–80	4–20	16–40	40,6–125,6
Počet zubů	6–8	2–3	3–4	10–22
Rohový rádius	—	0,1–0,2	0,2	—
Rozsah Ø	—	—	—	—
Počet zubů	—	—	—	—
Rohový rádius	—	—	—	—
Norma	—	—	—	—

Stopka

Válcový otvor Příčný
unášeč DIN 138ScrewFit
DIN 6535 HAScrewFit
DIN 6535 HAVálcový otvor Příčný
unášeč DIN 138

P Ocel				
M Nerezová ocel				
K Litina	●●			
N Neželezné kovy		●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály				
H Tvrdé materiály				
O Jiné		●	●	●

Strana v katalogu

QR kód

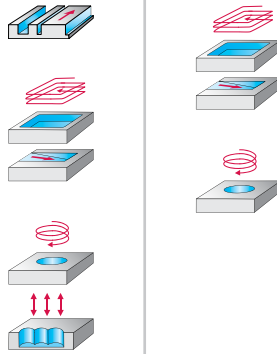

www.walter-tools.com/woc/

MP260

MP160

MP060

Pájené frézy



Označení	MC275	MC075
Rozsah Ø	8–12	8–12
Počet zubů	4–6	4
Rohový rádius	1	1–1,5
Rozsah Ø	—	—
Počet zubů		
Rohový rádius		
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM

Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
--------	-------------	-------------

P Ocel		
M Nerezová ocel		
K Litina		
N Neželezné kovy		
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●
H Tvrdé materiály		
O Jiné		

Strana v katalogu

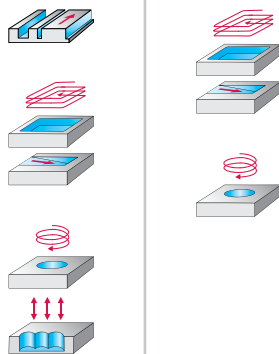
QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MC275

MC075

Pájené frézy



Označení	MC275	MC075
Rozsah Ø	12–25	16–25
Počet zubů	4–8	4
Rohový rádius	1–1,5	2–3
Rozsah Ø	—	—
Počet zubů		
Rohový rádius		
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM

Stopka	ConeFit	ConeFit
--------	---------	---------

P Ocel		
M Nerezová ocel		
K Litina		
N Neželezné kovy		
S Těžko obrobitelné materiály	● ●	● ●
H Tvrdé materiály		
O Jiné		

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MC275

MC075

Rovinné frézy

Obrábění				
Úhel nastavení κ	42°	42°	43°	43°



Označení	M2026		M2025		M5004 Xtra-tec® XT		F2010	
Rozsah Ø	208,47– 258,47	—	88,47– 168,47	—	32–170	1,250–6,394	90–325	—

Typ upínače

DIN 1835 B								
Montáž na frézku DIN 138	✓		✓		✓	✓	✓	
ScrewFit					✓	✓		
Válcová stopka					✓	✓		
Válcově modulární					✓			
Strmý kužel								
HSK								
NCT								

P Ocel					●●		●●
M Nerezová ocel					●●		●●
K Litina	●●		●●		●●		●●
N Neželezné kovy					●●		●●
S Těžko obrábitelné materiály					●●		●●
H Tvrdé materiály	●		●		●		●
O Jiné					●		●

Vyměnitelné břitové destičky



ONHF0504...P45424...

ONHF0504...P45424...

OD...ODHX...

OD..0605...

Počet řezných hran	16 / 4	16 / 4	8 / 1	8
Max. hloubka řezu	3	3	3 - 4	4
Strana v katalogu				

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

M2026

M2025








M5004

F2010

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rovinné frézy

Obrábění			
		 	
Úhel nastavení κ	45°	45°	45°



Označení	M5009 Xtra-tec® XT		M4003		M3024 Walter BLAXX		F4045 Xtra-tec®	
Rozsah Ø	50,43–174	1,911–6,551	29,63–173,41	1,129–6,528	49,8–172,86	2,386–6,506	72,8–172,8	—

Typ upínače

DIN 1835 B								
Montáž na frézku DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓							
Válcová stopka			✓	✓				
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK								
NCT								
P Ocel	●●		●●		●●			
M Nerezová ocel	●●		●●		●●			
K Litina	●●		●●		●●		●●	
N Neželezné kovy	●●		●●		●●			
S Těžko obrábitelné materiály	●●		●●		●●			
H Tvrdé materiály	●		●				●	
O Jiné	●		●					

Vyměnitelné břitové destičky



SN.X...XNGX...ANN...



SD...SDHX...



XN.U0705...XNGX0705...



XN.F0705...XN.X0705...

Počet řezných hran	8 / 2	4 / 1	14 / 2	14 / 2
Max. hloubka řezu	5 - 6	4,5 - 6,5	4 - 6	4 - 6
Strana v katalogu				

QR kód



M5009



M4003



M3024



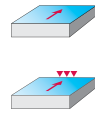
F4045

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rovinné frézy

Obrábění



Úhel nastavení κ

45°

45°

45°

45°



Označení	F2010		F2010		F2010		F2010	
Rozsah Ø	90–325	—	94–329	—	94–329	—	90–325	—

Typ upínače

DIN 1835 B								
Montáž na frézku DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Válcová stopka								
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK								
NCT								
P Ocel	●●		●●		●●		●●	
M Nerezová ocel	●●		●●		●●		●	
K Litina	●●		●●		●●		●●	
N Neželezné kovy			●●		●●			
S Těžko obrábitelné materiály	●●		●●		●●			
H Tvrdé materiály			●		●			
O Jiné			●		●			

Vyměnitelné břitové destičky



XN.U0705...



SD..1204AZN...



SN.X1205...



ODHX0605ZZN...

Počet řezných hran	14	4	8	8
Max. hloubka řezu	4	6	6,5	2
Strana v katalogu				

QR kód



F2010



F2010



F2010



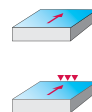
F2010

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rovinné frézy

Obrábění



Úhel nastavení κ

60°

60°

75°

88°

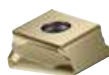


Označení	M3016 Walter BLAXX		F2260		M5011 Xtra-tec® XT		M5012 Xtra-tec® XT	
Rozsah Ø	143,6– 333,6	—	113–263	—	55,5– 165,5	—	40–160	—

Typ upínače

DIN 1835 B								
Montáž na frézku DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Válcová stopka								
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK								
NCT								
P Ocel	●●		●		●●		●●	
M Nerezová ocel	●				●●		●●	
K Litina	●●		●●		●●		●●	
N Neželezné kovy					●●		●●	
S Těžko obrábitelné materiály	●				●●		●●	
H Tvrdé materiály	●		●		●		●	
O Jiné					●		●	

Vyměnitelné břitové destičky



LNMU2010...



LNMU1508...



SN.X1205...XNGX1205ENN...



SN.X...XNGX...ZNN...

Počet řezných hran	4	4	8 / 2	8 / 2
Max. hloubka řezu	16	11	8	8 - 10
Strana v katalogu				

QR kód



M3016



F2260



M5011



M5012

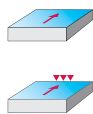
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rovinné frézy

Obrábění



Úhel nastavení κ

90°

90°



Označení	F2250		F2010	
Rozsah Ø	63–100	—	80–315	—

Typ upínače

DIN 1835 B				
Montáž na frétku DIN 138	✓		✓	
ScrewFit				
Válcová stopka				
Válcově modulární				
Strmý kužel				
HSK				
NCT				

P Ocel		●●
M Nerezová ocel		●
K Litina		●●
N Neželezné kovy	●●	
S Těžko obráběné materiály		
H Tvrdé materiály		●
O Jiné		

Vyměnitelné břitové destičky



SP..1204...SPHX1204...

P2903..

Počet řezných hran	1 / 1	3
Max. hloubka řezu	3	9
Strana v katalogu		

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

F2250

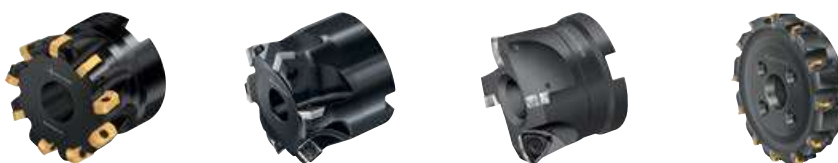
F2010

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Frézy pro vysoké posuvy

Obrábění				
Úhel nastavení κ	15°	15°	15°	15°



Označení	M5008 Xtra-tec® XT		M4002		F2330		F2010	
Rozsah Ø	16–66	0,625–2,500	20–125	0,750–4,000	20–85	0,750–4,000	93–328	—

Typ upínače

DIN 1835 B						✓		
Montáž na frézkou DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Válcová stopka	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Válcově modulární	✓		✓					
Strmý kužel								
HSK								
NCT								
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály	●●	●●	●	●			●	●
O Jiné								

Vyměnitelné břitové destičky



Počet řezných hran	4	4 / 4	3	4
Max. hloubka řezu	1	1 - 2	1 - 2	2
Strana v katalogu				

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

M5008

M4002

F2330

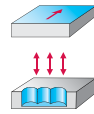
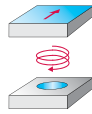
F2010

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Frézy pro vysoké posuvy

Obrábění



Úhel nastavení κ

15°

21°



Označení	F2010		F4030 Xtra-tec®	
Rozsah Ø	87– 322,15	—	25–100	1,000–4,000

Typ upínače

DIN 1835 B				✓
Montáž na frétku DIN 138	✓		✓	✓
ScrewFit			✓	✓
Válcová stopka			✓	✓
Válcově modulární				
Strmý kužel				
HSK				
NCT				
P Ocel		●●		●●
M Nerezová ocel		●●		●●
K Litina		●●		●●
N Neželezné kovy				
S Těžko obráběné materiály		●●		●●
H Tvrdé materiály				
O Jiné				

Vyměnitelné břitové destičky



P263...



P23696...

Počet řezných hran	3	6
Max. hloubka řezu	2	1 - 2
Strana v katalogu		

QR kód



F2010



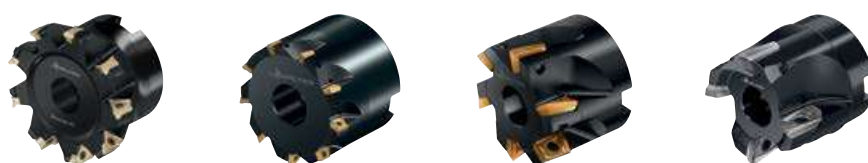
F4030

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy

Obrábění				
Úhel nastavení κ	90°	90°	90°	90°



Označení	M5137 Xtra-tec® XT		M5130 Xtra-tec® XT		M4130		M2331	
Rozsah Ø	25–100	1,000–4,000	10–160	0,500–6,000	16–80	—	40–50	—

Typ upínače

DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓	✓			
Montáž na frézu DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓		✓	
ScrewFit			✓	✓				
Válcová stopka			✓	✓				
Válcově modulární			✓					
Strmý kužel								
HSK								
NCT								

P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●			
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●			
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●			
N Neželezné kovy			●●	●●			●●	
S Těžko obrábitelné materiály	●●		●●	●●	●●			
H Tvrdé materiály			●●	●●				
O Jiné			●	●			●	

Vyměnitelné břitové destičky



TNMU...



AC... / BC...BCGX...



LD...



ZDGT.A...

Počet řezných hran	6	2 / 2	2	2
Max. hloubka řezu	5 - 8	5 - 15	8 - 16	15 - 20
Strana v katalogu				

QR kód



M5137



M5130



M4130



M2331

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy

Obrábění				
Úhel nastavení κ	90°	90°	90°	90°



Označení	M2136		M2131		F5241 Walter BLAXX		F5141 Walter BLAXX	
Rozsah Ø	50–160	—	25–80	1,000–3,000	50–160	—	40–160	1,500–6,000

Typ upínače

DIN 1835 B							✓	✓
Montáž na frétku DIN 138	✓		✓	✓	✓		✓	✓
ScrewFit			✓	✓			✓	✓
Válcová stopka			✓	✓			✓	
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK			✓					
NCT								

P Ocel					● ●		● ●	
M Nerezová ocel					● ●		● ●	
K Litina	● ●				● ●		● ●	
N Neželezné kovy			● ●		● ●		● ●	
S Těžko obrábitelné materiály					● ●		● ●	
H Tvrdé materiály					●		●	
O Jiné			●		●		●	

Vyměnitelné břitové destičky



SNEF1204...SNEX1204...



ZDGT...



LN.U1607...



LN.U1306...LNHX1306...

Počet řezných hran	8 / 4	2	4	4 / 4
Max. hloubka řezu	6,5	15 - 20	15	12
Strana v katalogu				

QR kód



M2136



M2131



F5241



F5141

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

● ● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy

Obrábění				
Úhel nastavení κ	90°	90°	90°	90°



Označení	F5138 Walter BLAXX		F5041 Walter BLAXX		F5038 Walter BLAXX		F4338 Xtra-tec®	
Rozsah Ø	40–80	1,500–2,500	25–63	1,000–2,000	25–40	—	63–80	—

Typ upínače

DIN 1835 B		✓	✓	✓	✓			
Montáž na frézu DIN 138	✓	✓	✓	✓			✓	
ScrewFit	✓		✓		✓			
Válcová stopka			✓	✓				
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK								
NCT								
P Ocel		●●	●●	●●	●●		●●	
M Nerezová ocel		●●	●●	●●	●●		●●	
K Litina		●●	●●	●●	●●		●●	
N Neželezné kovy		●●	●●	●●	●●		●●	
S Těžko obrábitelné materiály		●●	●●	●●	●●		●●	
H Tvrdé materiály			●					
O Jiné		●	●		●			

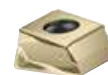
Vyměnitelné břitové destičky



LN.U1306...



LN.U0904...LNHX0904...



LN.U0904...



AD.1807...

Počet řezných hran	4	4 / 4	4	2
Max. hloubka řezu	34 - 56	8	32 - 40	47 - 78
Strana v katalogu				

QR kód



F5138



F5041



F5038



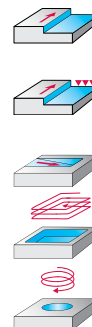
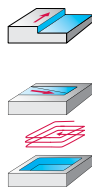
F4338

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy

Obrábění



Úhel nastavení κ

90°

90°

90°

90°



Označení	F4238 Xtra-tec®		F4138 Xtra-tec®		F4042 Xtra-tec®		F4042R Xtra-tec®	
Rozsah Ø	40–80	1,500–3,000	32–63	1,250–2,000	10–160	0,500–4,000	16–63	0,625–2,000

Typ upínače

DIN 1835 B		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Montáž na frézku DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
Válcová stopka					✓	✓	✓	✓
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK								
NCT	✓		✓					
P Ocel		●●		●●		●●		●●
M Nerezová ocel		●●		●●		●●		●●
K Litina		●●		●●		●●		●●
N Neželezné kovy		●●		●●		●●		●●
S Těžko obrábitelné materiály		●●		●●		●●		●●
H Tvrdé materiály						●		●
O Jiné		●		●		●		●

Vyměnitelné břitové destičky



AD..1606...



AD..1204...



AD..10T3...ADGX1606...



AD..10T3...ADGX10T3...

Počet řezných hran	2	2	2 / 2	2 / 2
Max. hloubka řezu	29 - 99	33 - 54	8 - 16,7	10
Strana v katalogu				

QR kód



F4238



F4138



F4042



F4042R

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy

Obrábění				
Úhel nastavení κ	90°	90°	90°	90°



Označení	F4041 Xtra-tec®		F4038 Xtra-tec®		F2338F		F2010	
Rozsah Ø	40–125	1,500–4,000	20–32	0,750–1,000	63–85	—	80–315	—

Typ upínače

DIN 1835 B	✓		✓	✓				
Montáž na frézku DIN 138	✓	✓			✓		✓	
ScrewFit	✓	✓	✓					
Válcová stopka								
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK								
NCT								

P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály	●	●	●	●	●	●	●	●
O Jiné	●	●	●	●	●	●	●	●

Vyměnitelné břitové destičky



LN.X1307...

AD..0803...

LP..1506...SP..1206...

BC..1605...

Počet řezných hran	4	2	2 / 4	2
Max. hloubka řezu	13	22 - 37	48 - 70	15
Strana v katalogu				

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

F4041

F4038

F2338F

F2010

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy

Obrábění				
Úhel nastavení κ	90°	90°	90°	90°



Označení	F2010		F2010		F2010		F2010	
Rozsah Ø	80–315	—	80–315	—	80–315	—	80–315	—

Typ upínače

DIN 1835 B								
Montáž na frétku DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Válcová stopka								
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK								
NCT								

P Ocel	●●		●●		●●		●●	
M Nerezová ocel	●●		●●		●●		●●	
K Litina	●●		●●		●●		●●	
N Neželezné kovy	●●		●●		●●		●●	
S Těžko obrábitelné materiály	●●		●●		●●		●●	
H Tvrdé materiály	●		●		●		●	
O Jiné	●		●		●		●	

Vyměnitelné břitové destičky



BC..1204... LN.U1306... LN.U0904... LN.X1307...

Počet řezných hran	2	4	4	4
Max. hloubka řezu	11,7	12	8	13
Strana v katalogu				

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

F2010

F2010

F2010

F2010

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy

Obrábění				
Úhel nastavení κ	90°	90°	89,75°	89,5°



Označení	F2010		F2010		M4132		F2010	
Rozsah Ø	80–315	—	80–315	—	16–125	0,625–3	80–315	—

Typ upínače

DIN 1835 B					✓	✓		
Montáž na frézku DIN 138	✓		✓		✓	✓	✓	
ScrewFit					✓			
Válcová stopka								
Válcově modulární					✓			
Strmý kužel								
HSK								
NCT								

P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály	●	●	●	●	●	●	●	●
O Jiné	●	●	●	●	●	●	●	●

Vyměnitelné břitové destičky



AD..1606... AD..1204... SD... SD..1204...

Počet řezných hran	2	2	4	4
Max. hloubka řezu	15	11,7	5,6 - 11,6	11,6
Strana v katalogu				

QR kód



F2010



F2010



M4132



F2010

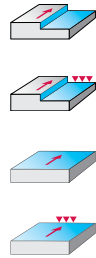
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy

Obrábění



Úhel nastavení κ

89,5°



Označení	F2010	
Rozsah Ø	80–315	—

Typ upínače

DIN 1835 B		
Montáž na frézku DIN 138	✓	
ScrewFit		
Válcová stopka		
Válcově modulární		
Strmý kužel		
HSK		
NCT		

P Ocel	● ●
M Nerezová ocel	● ●
K Litina	● ●
N Neželezné kovy	● ●
S Těžko obrábitelné materiály	● ●
H Tvrdé materiály	●
O Jiné	●

Vyměnitelné břitové destičky



SD..09T3...

Počet řezných hran	4
Max. hloubka řezu	8,4
Strana v katalogu	

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

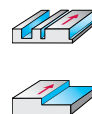
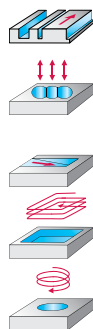
F2010

WALTER SELECT

● ● hlavní použití ● další použití

Drážkovací frézy

Obrábění



Úhel nastavení κ	90°		90°		90°		90°	
------------------	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--



Označení	M4792		M4791		M4258		M4257	
Rozsah Ø	17,9–39,9	0,750–1,500	—	0,750–1,750	50–100	3,000–4,000	40–63	1,500–2,500

Typ upínače

DIN 1835 B	✓	✓		✓			✓	✓
Montáž na frézku DIN 138					✓	✓	✓	✓
ScrewFit							✓	
Válcová stopka								
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK								
NCT								

P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy		●●	●●	●●		●●	●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály			●					
O Jiné								

Vyměnitelné břitové destičky



LD...SD...



SD...



LD..1704...SD..1204...



LD..14T3...SD...09T3...

Počet řezných hran	2 / 4	4	2 / 4	2 / 4
Max. hloubka řezu	8,3 - 26,9	5,6 - 11,6	25 - 118	47 - 54
Strana v katalogu				

QR kód



M4792



M4791



M4258



M4257

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Drážkovací frézy

Obrábění				
Úhel nastavení κ	90°	90°	90°	90°



Označení	M4256		M3255 Walter BLAXX		F5055 Walter BLAXX		F4253 Xtra-tec®	
Rozsah Ø	20-32	—	50-80	2,000-3,000	63-500	3,937-6,299	100-315	—

Typ upínače

DIN 1835 B	✓							
Montáž na frézku DIN 138			✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓							
Válcová stopka								
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK								
NCT								

P Ocel	●●				●●		●●	
M Nerezová ocel	●●		●●		●●		●●	
K Litina	●●				●●		●●	
N Neželezné kovy					●●			
S Těžko obrábitelné materiály	●●		●●		●●		●●	
H Tvrdé materiály								
O Jiné								

Vyměnitelné břitové destičky



LD..08T2...SD..06T2...

XNHX1306...LNHX1206...

SX...

LN.U...

Počet řezných hran	2 / 4	2 / 4	1	4
Max. hloubka řezu	27 - 37	46 - 58	—	—
Strana v katalogu				

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

M4256

M3255





F5055

F4253

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Drážkovací frézy

Obrábění		 		
	Úhel nastavení κ	90°	90°	90°



Označení	F4153 Xtra-tec®		F4053 Xtra-tec®		F2252		F2252	
Rozsah Ø	80–200	3,000–6,000	80–160	—	125–200	—	125–200	—

Typ upínače

DIN 1835 B								
Montáž na frézku DIN 138	✓	✓	✓		✓		✓	
ScrewFit								
Válcová stopka								
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK								
NCT								
P Ocel	●●		●●		●●		●●	
M Nerezová ocel	●●		●●		●●		●●	
K Litina	●●		●●		●●		●●	
N Neželezné kovy					●●		●●	
S Těžko obrábitelné materiály	●●		●●		●●		●●	
H Tvrdé materiály								
O Jiné					●		●	

Vyměnitelné břitové destičky



LN.U...



LN.X0702...



AD..1606...



AD..1204...

Počet řezných hran	4	4	2	2
Max. hloubka řezu	—	—	—	—
Strana v katalogu				

QR kód



F4153



F4053



F2252



F2252

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Drážkovací frézy

Obrábění



Úhel nastavení κ	90°	90°	90°	90°
------------------	-----	-----	-----	-----



Označení	F2252		F2252		F2252		F2252	
Rozsah Ø	100–160	—	125–200	—	100–160	—	80–160	—

Typ upínače

DIN 1835 B								
Montáž na frézku DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Válcová stopka								
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK								
NCT								
P Ocel	●●		●●		●●		●●	
M Nerezová ocel	●●		●●		●●		●●	
K Litina	●●		●●		●●		●●	
N Neželezné kovy	●●		●●		●●		●●	
S Těžko obrábitelné materiály	●●		●●		●●		●●	
H Tvrdé materiály								
O Jiné	●		●		●		●	

Vyměnitelné břitové destičky



AD..0803...

MP..1204...P2905..

MP..0803...P2905..

MP..0603...P2905..

Počet řezných hran	2	2 / 4	2 / 4	2 / 4
Max. hloubka řezu	—	—	—	—
Strana v katalogu				

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

F2252

F2252

F2252

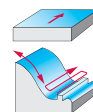
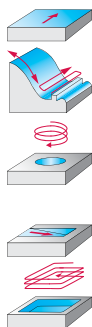
F2252

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Kopírovací fréza

Obrábění



Úhel nastavení κ



Označení	M5468 Xtra-tec® XT		M5460 Xtra-tec® XT		M2471		F2339	
Rozsah Ø	10–160	1,000–5,000	8–32	0,375–1,000	25–63	2,000–2,500	16–40	0,625–2,000

Typ upínače

DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓			✓	✓
Montáž na frézku DIN 138	✓	✓			✓	✓		
ScrewFit	✓		✓		✓		✓	✓
Válcová stopka			✓	✓	✓		✓	
Válcově modulární	✓		✓				✓	
Strmý kužel								
HSK								
NCT								

P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●	●
O Jiné	●	●	●	●	●	●	●	●

Vyměnitelné břitové destičky



RD.X... / RO.X...

P32...

RN.X...

XD.T...SP...

Počet řezných hran	4 / 8	1	8	2 / 4
Max. hloubka řezu	2,5 - 10	4 - 16	5 - 6	11 - 57
Strana v katalogu				

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

M5468

M5460

M2471

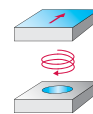
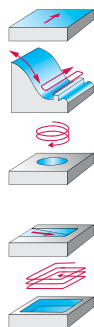
F2339

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Kopírovací fréza

Obrábění



Úhel nastavení κ



Označení	F2334R		F2239		F2139		F2010	
Rozsah Ø	25–80	1,250–2,500	20–63	—	8–32	—	83,3–318,3	—

Typ upínače

DIN 1835 B			✓					
Montáž na frézku DIN 138	✓	✓					✓	
ScrewFit	✓	✓	✓		✓			
Válcová stopka	✓	✓			✓			
Válcově modulární			✓					
Strmý kužel								
HSK								
NCT			✓					
P Ocel	●●		●●		●●		●●	
M Nerezová ocel	●●		●●		●●		●●	
K Litina	●●		●●		●●		●●	
N Neželezné kovy								
S Těžko obrábitelné materiály	●●		●●		●●		●●	
H Tvrdé materiály					●●		●	
O Jiné					●			

Vyměnitelné břitové destičky



RO.X...



P26315...SP...



P32...



RO.X1605...

Počet řezných hran	4	3 / 4	1	6
Max. hloubka řezu	5 - 6	15 - 84	4 - 16	8
Strana v katalogu				

QR kód



F2334R



F2239



F2139



F2010

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Profilové frézy

Obrábění



Úhel nastavení κ

30°

45°

60°

90°



Označení	M4574		M4574		M4574		M4575	
Rozsah Ø	8–20	0,750	8–40	0,500–1,500	8–20	0,750	20,5–49,5	0,778–1,821

Typ upínače

DIN 1835 B							✓	✓
Montáž na frézku DIN 138								
ScrewFit			✓					
Válcová stopka	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Válcově modulární			✓					
Strmý kužel								
HSK								
NCT								
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály								
O Jiné								

Vyměnitelné břitové destičky



SD...

SD...

SD...

SD...

Počet řezných hran

4

4

4

4

Max. hloubka řezu

2,7 - 4

3,5 - 7,5

4,8 - 6,8

—

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

M4574

M4574

M4574

M4575

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Profilové frézy

Obrábění



Úhel nastavení κ

90°



Označení	F2036	
Rozsah Ø	16–63	—

Typ upínače

DIN 1835 B	✓	
Montáž na fréžku DIN 138		
ScrewFit		
Válcová stopka		
Válcově modulární		
Strmý kužel		
HSK		
NCT	✓	

P Ocel	●●
M Nerezová ocel	
K Litina	●●
N Neželezné kovy	
S Těžko obrábitelné materiály	
H Tvrdé materiály	
O Jiné	

Vyměnitelné břitové destičky



P20200...

Počet řezných hran	2
Max. hloubka řezu	—
Strana v katalogu	

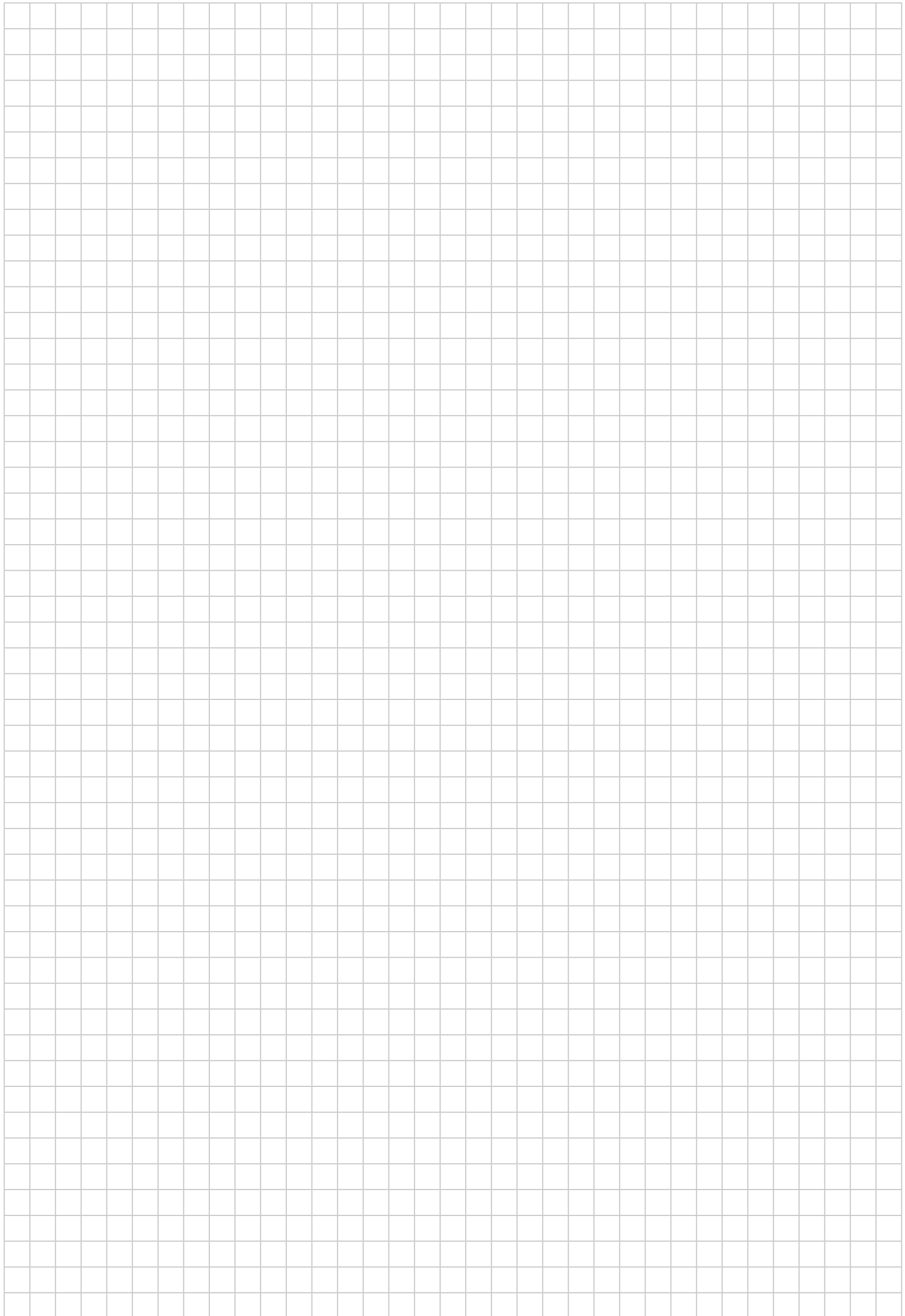
QR kód


www.walter-tools.com/woc/

F2036

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití



D2

Rohová fréza

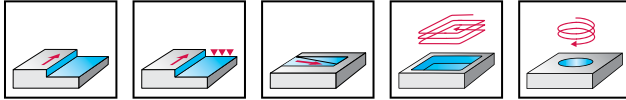
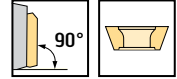
M5130

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

	Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
ScrewFit	M5130-010-T09-02-05	10	T09	20		5	2	0,02	2	AC .. 0602 .. R
	M5130-012-T09-03-05	12	T09	20		5	3	0,02	3	
	M5130-016-T14-03-05	16	T14	25		5	3	0,04	3	
	M5130-016-T14-04-05	16	T14	25		5	4	0,03	4	
	M5130-020-T18-04-05	20	T18	25		5	4	0,05	4	
	M5130-020-T18-05-05	20	T18	25		5	5	0,05	5	
	M5130-025-T22-05-05	25	T22	30		5	5	0,1	5	
	M5130-025-T22-07-05	25	T22	30		5	7	0,1	7	
	M5130-032-T28-06-05	32	T28	35		5	6	0,19	6	
	M5130-032-T28-08-05	32	T28	35		5	8	0,2	8	
Cylindrical modular	M5130-040-T36-07-05	40	T36	35		5	7	0,34	7	AC .. 0602 .. R
	M5130-040-T36-10-05	40	T36	35		5	10	0,35	10	
	M5130-010-TC06-02-05	10	M6	20		5	2	0,01	2	
	M5130-012-TC06-03-05	12	M6	20		5	3	0,01	3	
	M5130-016-TC08-03-05	16	M8	25		5	3	0,03	3	
	M5130-016-TC08-04-05	16	M8	25		5	4	0,03	4	
	M5130-020-TC10-04-05	20	M10	25		5	4	0,05	4	
	M5130-020-TC10-05-05	20	M10	25		5	5	0,05	5	
	M5130-025-TC12-05-05	25	M12	30		5	5	0,1	5	
	M5130-025-TC12-07-05	25	M12	30		5	7	0,1	7	
DIN 1835 B	M5130-032-TC16-06-05	32	M16	35		5	6	0,19	6	AC .. 0602 .. R
	M5130-032-TC16-08-05	32	M16	35		5	8	0,2	8	
	M5130-040-TC16-07-05	40	M16	35		5	7	0,24	7	
	M5130-040-TC16-10-05	40	M16	35		5	10	0,27	10	
	M5130-010-W10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	
	M5130-010-W16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,09	2	
	M5130-012-W12-03-05	12	12	19	65	5	3	0,05	3	
	M5130-012-W16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09	3	
	M5130-016-W16-03-05	16	16	21	70	5	3	0,09	3	
	M5130-016-W16-04-05	16	16	21	70	5	4	0,11	4	
M5130-020-W20-04-05	20	20	24	75	5	4	0,16	4		
M5130-020-W20-05-05	20	20	24	75	5	5	0,16	5		
M5130-025-W25-05-05	25	25	26	85	5	5	0,29	5		
M5130-025-W25-07-05	25	25	26	85	5	7	0,29	7		

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepříliš uspokojivá = 😞

Vestavné části

	D _c [mm]	10–63
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	10–63
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001
	Výměnný nástavec	SD2001-6IP (T6IP)
	Šroubováky	SD1001-6IP (T6IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P				M				K				N		S		
					HC				HC				HC				HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9												☺	☺				
ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		☺	☺	☺											☺		
ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺		
ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺		
ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺											☺		
ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6	☺	☺	☺	☺											☺		
ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1	☺	☺	☺	☺											☺		

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rohová fréza

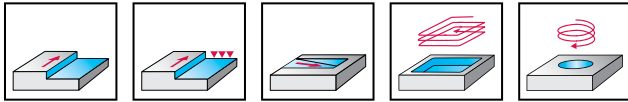
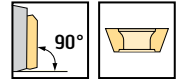
M5130

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

	Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
 Cylindrical shank	M5130-010-A10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
	M5130-010-A16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,1	2	
	M5130-012-A12-03-05	12	12	19	70	5	3	0,05	3	
	M5130-012-A16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09	3	
	M5130-014-A16-03-05	14	16	30	80	5	3	0,06	3	
	M5130-016-A16-03-05	16	16	21	90	5	3	0,12	3	
	M5130-016-A16-04-05	16	16	21	90	5	4	0,13	4	
	M5130-018-A16-03-05	18	16	21	90	5	3	0,13	3	
	M5130-020-A20-04-05	20	20	24	110	5	4	0,24	4	
	M5130-020-A20-05-05	20	20	24	110	5	5	0,24	5	
	M5130-022-A20-04-05	22	20	24	110	5	4	0,25	4	
	M5130-025-A25-05-05	25	25	26	120	5	5	0,42	5	
M5130-025-A25-07-05	25	25	26	120	5	7	0,42	7		
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130-032-B16-06-05	32	16	40		5	6	0,14	6	AC .. 0602 .. R
	M5130-032-B16-08-05	32	16	40		5	8	0,14	8	
	M5130-040-B16-07-05	40	16	40		5	7	0,27	7	
	M5130-040-B16-10-05	40	16	40		5	10	0,27	10	
	M5130-050-B22-09-05	50	22	40		5	9	0,42	9	
	M5130-050-B22-12-05	50	22	40		5	12	0,42	12	
	M5130-063-B22-11-05	63	22	40		5	11	0,54	11	
	M5130-063-B22-14-05	63	22	40		5	14	0,54	14	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	D _c [mm]	10–63
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	10–63
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001
	Výměnný nástavec	SD2001-6IP (T6IP)
	Šroubováky	SD1001-6IP (T6IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P				M				K				N		S		
					HC				HC				HC				HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9												☺	☺				
ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		☺	☺	☺											☺		
ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺		
ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺		
ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺											☺		
ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6	☺	☺	☺	☺											☺		
ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1	☺	☺	☺	☺											☺		

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rohová fréza

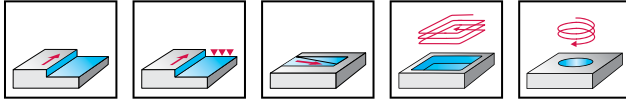
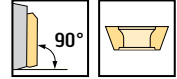
M5130 inch

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

	Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
<p>ScrewFit</p>	M5130.013-T09-03-05	0,500	T09	0,787		0,197	3	0,044	3	AC .. 0602 .. R
	M5130.015-T14-03-05	0,625	T14	0,984		0,197	3	0,071	3	
	M5130.015-T14-04-05	0,625	T14	0,984		0,197	4	0,099	4	
	M5130.019-T18-04-05	0,750	T18	0,984		0,197	4	0,11	4	
	M5130.019-T18-05-05	0,750	T18	0,984		0,197	5	0,132	5	
	M5130.026-T22-05-05	1,000	T22	1,181		0,197	5	0,212	5	
	M5130.026-T22-07-05	1,000	T22	1,181		0,197	7	0,243	7	
	M5130.031-T28-06-05	1,250	T28	1,378		0,197	6	0,421	6	
	M5130.031-T28-08-05	1,250	T28	1,378		0,197	8	0,443	8	
	M5130.038-T36-07-05	1,500	T36	1,378		0,197	7	0,765	7	
M5130.038-T36-10-05	1,500	T36	1,378		0,197	10	0,789	10		
<p>DIN 1835 B</p>	M5130.013-W13-03-05	0,500	0,500	0,700	2,281	0,197	3	0,108	3	AC .. 0602 .. R
	M5130.015-W15-03-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	3	0,198	3	
	M5130.015-W15-04-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	4	0,198	4	
	M5130.019-W19-04-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	4	0,300	4	
	M5130.019-W19-05-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	5	0,302	5	
	M5130.026-W26-05-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	5	0,626	5	
	M5130.026-W26-07-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	7	0,642	7	
<p>Cylindrical shank</p>	M5130.013-A13-03-05	0,500	0,500	0,750	2,531	0,197	3	0,119	3	AC .. 0602 .. R
	M5130.015-A15-03-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	3	0,278	3	
	M5130.015-A15-04-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	4	0,278	4	
	M5130.019-A19-04-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	4	0,461	4	
	M5130.019-A19-05-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	5	0,463	5	
	M5130.026-A26-05-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	5	0,963	5	
	M5130.026-A26-07-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	7	0,963	7	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5130.051-B19-09-05	2,000	0,750	1,575		0,197	9	0,891	9	AC .. 0602 .. R
	M5130.051-B19-12-05	2,000	0,750	1,575		0,197	12	0,911	12	
	M5130.064-B26-11-05	2,500	1,000	1,575		0,197	11	1,444	11	
	M5130.064-B26-14-05	2,500	1,000	1,575		0,197	14	1,457	14	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepříliš uspokojivá = 😊

Vestavné části

	D _c [inch]	0,5-1,5	2	2,5
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1518	FS1519

Příslušenství

	D _c [inch]	0,5-2,5
	Momentový šroubovák, analogový	FS2002
	Výměnný nástavec	SD2001-6IP (T6IP)
	Šroubováky	SD1001-6IP (T6IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P				M			K					N		S								
					HC				HC			HC					HC	HW	HC								
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G					
ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉															
ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9	☉	☉	☉	☉										☉	☉								
ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		☉	☉	☉																			
ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉															
ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉																
ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8	☉	☉	☉	☉																			
ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6	☉	☉	☉	☉																			
ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1	☉	☉	☉	☉																			

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrobní a upnutí → velmi dobrá = ☉ → dobrá = ☉ → nepřilíhš uspokojivá = ☉

= Novinka v sortimentu

Rohové frézy D 395

Rohová fréza

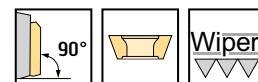
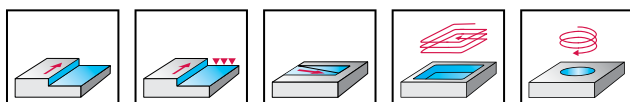
M5130

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

	Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ	
 ScrewFit	M5130-016-T14-02-09	16	T14	25		9	2	0,03	2	BC .. 0903 .. R	
	M5130-020-T18-02-09	20	T18	30		9	2	0,05	2		
	M5130-020-T18-03-09	20	T18	30		9	3	0,05	3		
	M5130-025-T22-03-09	25	T22	35		9	3	0,09	3		
	M5130-025-T22-04-09	25	T22	35		9	4	0,09	4		
	M5130-032-T28-04-09	32	T28	40		9	4	0,18	4		
 Cylindrical modular	M5130-032-T28-05-09	32	T28	40		9	5	0,19	5		
	M5130-016-TC08-02-09	16	M8	25		9	2	0,03	2	BC .. 0903 .. R	
	M5130-020-TC10-02-09	20	M10	30		9	2	0,05	2		
	M5130-020-TC10-03-09	20	M10	30		9	3	0,05	3		
	M5130-025-TC12-03-09	25	M12	35		9	3	0,09	3		
	M5130-025-TC12-04-09	25	M12	35		9	4	0,09	4		
 DIN 1835 B	M5130-032-TC16-04-09	32	M16	40		9	4	0,17	4		
	M5130-032-TC16-05-09	32	M16	40		9	5	0,18	5		
	M5130-016-W16-02-09	16	16	41	90	9	2	0,12	2	BC .. 0903 .. R	
	* M5130-020-W20-02-09	20	20	39	90	9	3	0,18	3		
	M5130-020-W20-03-09	20	20	39	90	9	3	0,18	3		
	M5130-025-W25-04-09	25	25	43	100	9	4	0,31	4		
 DIN 1835 B	M5130-032-W32-05-09	32	32	49	110	9	5	0,57	5		
	 Cylindrical shank	M5130-016-A16-02-09	16	16	41	180	9	2	0,25	2	BC .. 0903 .. R
		M5130-018-A16-02-09	18	16	41	180	9	2	0,26	2	
		M5130-020-A20-02-09	20	20	39	200	9	2	0,44	2	
		M5130-020-A20-03-09	20	20	39	200	9	3	0,44	3	
		M5130-022-A20-03-09	22	20	39	200	9	3	0,44	3	
M5130-025-A25-03-09		25	25	43	200	9	3	0,68	3		
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130-025-A25-04-09	25	25	43	200	9	4	0,68	4		
	M5130-032-B16-03-09	32	16	40		9	3	0,12	3	BC .. 0903 .. R	
	M5130-032-B16-06-09	32	16	40		9	6	0,12	6		
	M5130-040-B16-04-09	40	16	40		9	4	0,19	4		
	* M5130-040-B16-06-09	40	16	40		9	6	0,21	6		
	M5130-040-B16-07-09	40	16	40		9	7	0,21	7		
	M5130-050-B22-05-09	50	22	40		9	5	0,32	5		
	* M5130-050-B22-07-09	50	22	40		9	7	0,35	7		
	M5130-050-B22-08-09	50	22	40		9	8	0,34	8		
	M5130-063-B22-07-09	63	22	40		9	7	0,5	7		
M5130-063-B22-11-09	63	22	40		9	11	0,51	11			

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrobní a upnutí

→ velmi dobrá = 😊

→ dobrá = 😊

→ nepřilší uspokojivá = 😊

Vestavné části

	D _c [mm]	16–63
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	16–63
	Momentový šroubovák, analogový	FS2001
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2012 (T8IP)
	Šroubováky	FS1483 (T8IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	P						M					K						N			S				H				
			HC						HC					HC						DP	HC	HW	HC				HC				
			WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
BCGT090304R-B85	G	1		☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺				☺	☺	☺											
BCGT090304R-G55	G	2		☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺				☺	☺	☺											
BCGT090304R-K85	G	2																													
BCMT090302R-G55	M	2			☺	☺	☺											☺	☺	☺											
BCMT090304R-F55	M	2		☺	☺	☺	☺							☺				☺	☺	☺											
BCMT090304R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺				☺	☺	☺											
BCMT090304R-K55	M	2			☺	☺	☺		☺	☺								☺	☺	☺					☺	☺		☺	☺		
BCMT090308R-G55	M	2			☺	☺	☺											☺	☺	☺											
BCMT090312R-G55	M	2			☺	☺	☺											☺	☺	☺											
BCMT090316R-G55	M	2			☺	☺	☺											☺	☺	☺											
BCMT090320R-G55	M	2			☺	☺	☺											☺	☺	☺											
BCMT090330R-G55	M	2			☺	☺	☺											☺	☺	☺											
BCGX0903PDR-G55	G	2	☺					☺					☺	☺	☺						☺										☺

R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) – 1 mm

 HC = Coated carbide
 DP = Polycrystalline diamond
 HW = Uncoated carbide

WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = ☺ → dobrá = ☹ → nepříliš uspokojivá = ☹☹

☺ ☹ ☹☹ / ★ = Novinka v sortimentu

Rohové frézy D 397

Rohová fréza

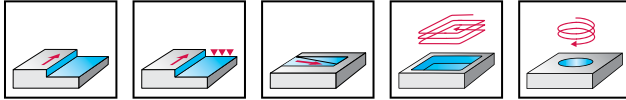
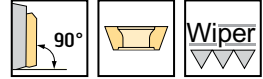
M5130 inch

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

	Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
 DIN 1835 B	M5130.015-W15-02-09	0,6250	0,625	0,945	2,851	0,354	2	0,198	2	BC .. 0903 .. R
	M5130.019-W19-03-09	0,7500	0,750	1,535	3,567	0,354	3	0,351	3	
	M5130.026-W26-03-09	1,0000	1,000	1,181	3,462	0,354	3	0,624	3	
	M5130.026-W26-04-09	1,0000	1,000	1,181	3,462	0,354	4	0,626	4	
 Cylindrical shank	M5130.015-A15-02-09	0,6250	0,625	1,630	7,000	0,354	2	0,54	2	BC .. 0903 .. R
	M5130.019-A19-02-09	0,7500	0,750	1,630	8,000	0,354	2	0,866	2	
	* M5130.019-A19-03-09	0,7500	0,750	1,630	8,000	0,354	3	0,869	3	
	M5130.026-A26-03-09	1,0000	1,000	1,750	8,000	0,354	3	1,583	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130.051-B19-05-09	2,0000	0,750	1,575		0,354	5	0,756	5	BC .. 0903 .. R
	M5130.051-B19-08-09	2,0000	0,750	1,575		0,354	8	0,809	8	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	D _c [inch]	0,625-1	2
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1523

Příslušenství

	D _c [inch]	0,625-2
	Momentový šroubovák, analogový	FS2002
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2012 (T8IP)
	Šroubováky	FS1483 (T8IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	P						M					K						N			S				H				
			HC						HC					HC						DP	HC	HW	HC				HC				
			WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WDN20	WXM15	WKK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
BCGT090304R-B85	G	1																													
BCGT090304R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺		☺			☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺		☺			
BCGT090304R-K85	G	2																													
BCMT090302R-G55	M	2			☺	☺	☺											☺	☺	☺											☺
BCMT090304R-F55	M	2		☺	☺	☺					☺			☺		☺	☺	☺	☺	☺											☺
BCMT090304R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺		☺
BCMT090304R-K55	M	2			☺	☺	☺		☺	☺		☺					☺	☺	☺	☺					☺	☺		☺			☺
BCMT090308R-G55	M	2			☺	☺	☺				☺	☺						☺	☺	☺								☺	☺		☺
BCMT090312R-G55	M	2			☺	☺	☺				☺	☺						☺	☺	☺								☺	☺		☺
BCMT090316R-G55	M	2			☺	☺	☺				☺	☺						☺	☺	☺								☺	☺		☺
BCMT090320R-G55	M	2			☺	☺	☺				☺	☺						☺	☺	☺								☺	☺		☺
BCMT090330R-G55	M	2									☺	☺						☺	☺	☺								☺	☺		☺
BCGX0903PDR-G55	G	2	☺					☺					☺	☺	☺						☺										☺

Od rohového rádiu r = 1,6 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.

R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) - 1 mm

HC = Coated carbide
DP = Polycrystalline diamond
HW = Uncoated carbide

WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = ☺ → dobrá = ☺ → nepříliš uspokojivá = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Novinka v sortimentu

Rohové frézy D 399

Rohová fréza

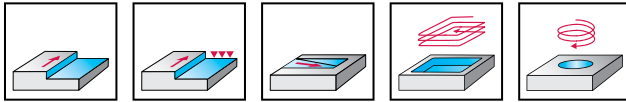
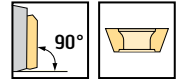
M5130

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

	Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
<p>ScrewFit</p>	M5130-025-T22-03-12	25	T22	35		12	3	0,09	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-T28-03-12	32	T28	40		12	3	0,17	3	
	M5130-032-T28-04-12	32	T28	40		12	4	0,18	4	
	M5130-040-T36-03-12	40	T36	40		12	3	0,31	3	
	★ M5130-040-T36-05-12	40	T36	40		12	5	0,32	5	
	M5130-040-T36-06-12	40	T36	40		12	6	0,32	6	
<p>Cylindrical modular</p>	M5130-025-TC12-03-12	25	M12	35		12	3	0,08	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-TC16-03-12	32	M16	40		12	3	0,16	3	
	M5130-032-TC16-04-12	32	M16	40		12	4	0,17	4	
	M5130-040-TC16-03-12	40	M16	40		12	3	0,21	3	
	M5130-040-TC16-06-12	40	M16	40		12	6	0,22	6	
<p>DIN 1835 B</p>	M5130-025-W25-03-12	25	25	43	100	12	3	0,3	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-W32-03-12	32	32	49	110	12	3	0,53	3	
	M5130-032-W32-04-12	32	32	49	110	12	4	0,54	4	
	★ M5130-040-W32-05-12	40	32	49	110	12	5	0,65	5	
	M5130-040-W32-06-12	40	32	49	110	12	6	0,65	6	
<p>Cylindrical shank</p>	M5130-022-A20-02-12	22	20	38	200	12	2	0,45	2	BC .. 1204 .. R
	M5130-025-A25-02-12	25	25	38	200	12	2	0,69	2	
	M5130-025-A25-03-12	25	25	38	200	12	3	0,68	3	
	M5130-032-A32-03-12	32	32	39	250	12	3	1,4	3	
	M5130-032-A32-04-12	32	32	39	250	12	4	1,42	4	
	M5130-040-A32-05-12	40	32	44	250	12	5	1,51	5	
	M5130-040-A40-04-12	40	40	44	250	12	4	2,25	4	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepřilší uspokojivá = 😊

Rohová fréza

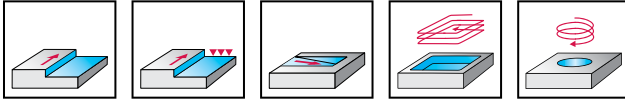
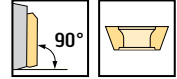
M5130

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT

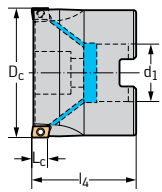


– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku

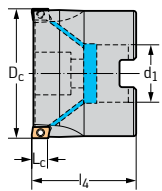


M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M5130-040-B16-03-12	40	16	40		12	3	0,17	3	BC .. 1204 .. R
M5130-040-B16-04-12	40	16	40		12	4	0,18	4	
★ M5130-040-B16-05-12	40	16	40		12	5	0,19	5	
M5130-040-B16-06-12	40	16	40		12	6	0,19	6	
M5130-050-B22-03-12	50	22	40		12	3	0,32	3	
M5130-050-B22-04-12	50	22	40		12	4	0,29	4	
★ M5130-050-B22-06-12	50	22	40		12	6	0,32	6	BC .. 1204 .. R
M5130-050-B22-07-12	50	22	40		12	7	0,31	7	
M5130-063-B22-04-12	63	22	40		12	4	0,45	4	
M5130-063-B22-05-12	63	22	40		12	5	0,47	5	
★ M5130-063-B22-07-12	63	22	40		12	7	0,51	7	
M5130-063-B22-08-12	63	22	40		12	8	0,5	8	
M5130-063-B27-04-12	63	27	50		12	4	0,66	4	
M5130-063-B27-05-12	63	27	50		12	5	0,67	5	
★ M5130-063-B27-07-12	63	27	50		12	7	0,72	7	
M5130-063-B27-08-12	63	27	50		12	8	0,71	8	
M5130-080-B27-05-12	80	27	50		12	5	0,91	5	BC .. 1204 .. R
M5130-080-B27-06-12	80	27	50		12	6	0,94	6	
★ M5130-080-B27-08-12	80	27	50		12	8	1,021	8	
M5130-080-B27-09-12	80	27	50		12	9	1	9	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	D _c [mm]	22-80
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	22-80
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)
	Šroubováky	FS1484 (T9IP)

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	P				M				K				N			S					
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WKP35G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSM45X	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKP35G	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSM45X
BCGT120408R-G55	G	2	☺								☺												
BCHT120404R-K85	H	2														☺							
BCHT120408R-K85	H	2														☺	☺						
BCHT120412R-K85	H	2															☺						
BCMT120408R-F55	M	2	☺	☺		☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺								☺	
BCMT120408R-G55	M	2		☺			☺	☺				☺	☺	☺					☺	☺			☺
BCMT120408R-K55	M	2		☺	☺		☺	☺				☺	☺	☺					☺	☺			☺
BCMT120412R-G55	M	2		☺	☺		☺	☺				☺	☺	☺									☺
BCMT120416R-G55	M	2		☺	☺		☺	☺				☺	☺	☺									☺
BCMT120420R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺									☺
BCMT120425R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺									☺
BCMT120430R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺									☺
BCMT120432R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺									☺
BCMT120440R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺									☺

Od rohového rádiu r = 2,5 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) - 1 mm

HC = Coated carbide
DP = Polycrystalline diamond
HW = Uncoated carbide

Rohová fréza

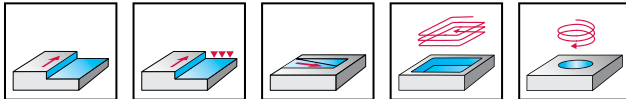
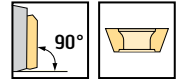
M5130 inch

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj


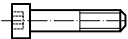
	Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
<p>ScrewFit</p>	M5130.026-T22-03-12	1,000	T22	1,378		0,472	3	0,187	3	BC .. 1204 .. R
	M5130.031-T28-03-12	1,250	T28	1,575		0,472	3	0,351	3	
	M5130.031-T28-04-12	1,250	T28	1,575		0,472	4	0,375	4	
	M5130.038-T36-06-12	1,500	T36	1,575		0,472	6	0,710	6	
	★ M5130.051-T45-06-12	2,000	T45	1,575		0,472	6	1,074	6	
	M5130.051-T45-07-12	2,000	T45	1,575		0,472	7	1,076	7	
<p>DIN 1835 B</p>	M5130.019-W19-02-12	0,750	0,750	1,024	3,059	0,472	2	0,291	2	BC .. 1204 .. R
	M5130.026-W26-03-12	1,000	1,000	1,339	3,280	0,472	3	0,558	3	
	M5130.031-W31-04-12	1,250	1,250	1,417	3,697	0,472	4	1,030	4	
<p>Cylindrical shank</p>	M5130.019-A19-02-12	0,750	0,750	1,030	7,530	0,472	2	0,816	2	BC .. 1204 .. R
	M5130.026-A26-03-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	3	1,572	3	
	M5130.031-A31-04-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	4	3,142	4	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ M5130.038-B19-05-12	1,500	0,750	1,500		0,472	5	0,340	5	BC .. 1204 .. R
	M5130.038-B19-06-12	1,500	0,750	1,500		0,472	6	0,326	6	
	M5130.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,575		0,472	4	0,644	4	
	★ M5130.051-B19-06-12	2,000	0,750	1,575		0,472	6	0,774	6	
	M5130.051-B19-07-12	2,000	0,750	1,575		0,472	7	0,758	7	
	M5130.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,472	5	1,208	5	
	M5130.064-B26-08-12	2,500	1,000	1,575		0,472	8	1,202	8	
	M5130.076-B26-06-12	3,000	1,000	2,000		0,472	6	2,028	6	
	★ M5130.076-B26-08-12	3,000	1,000	2,000		0,472	8	2,205	8	
M5130.076-B26-09-12	3,000	1,000	2,000		0,472	9	2,125	9		

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky




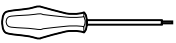
WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrobní a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepřilší uspokojivá = 😊


Vestavné části

	D _c [inch]	0,75–1,5	2	2,5–3
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2573 (T9IP) 2 Nm	FS2573 (T9IP) 2 Nm	FS2573 (T9IP) 2 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1523	FS1519

Příslušenství

	D _c [inch]	0,75–3
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)
	Šroubováky	FS1484 (T9IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	P		M				K				N			S								
			HC		HC		HC		HC		DP	HC	HW	HC		HC								
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	
 BCGT120408R-B85	G	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺							
BCGT120408R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺
BCHT120404R-K85	H	2															☺	☺	☺					
BCHT120408R-K85	H	2															☺	☺	☺					
BCHT120412R-K85	H	2															☺	☺	☺					
BCHT120416R-K85	H	2															☺	☺	☺					
BCHT120420R-K85	H	2															☺	☺	☺					
BCHT120425R-K85	H	2															☺	☺	☺					
BCHT120430R-K85	H	2															☺	☺	☺					
BCHT120440R-K85	H	2															☺	☺	☺					
BCMT120404R-G55	M	2		☺	☺	☺				☺				☺	☺	☺								☺
BCMT120408R-F55	M	2	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺
BCMT120408R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺
BCMT120408R-K55	M	2		☺	☺	☺	☺	☺		☺				☺	☺	☺				☺	☺		☺	☺
BCMT120412R-G55	M	2		☺	☺	☺				☺				☺	☺	☺								☺
BCMT120416R-G55	M	2		☺	☺	☺				☺				☺	☺	☺								☺
BCMT120420R-G55	M	2		☺	☺	☺				☺				☺	☺	☺								☺
BCMT120425R-G55	M	2		☺	☺	☺				☺				☺	☺	☺								☺
BCMT120430R-G55	M	2		☺	☺	☺				☺				☺	☺	☺								☺
BCMT120432R-G55	M	2		☺	☺	☺				☺				☺	☺	☺								☺
BCMT120440R-G55	M	2		☺	☺	☺				☺				☺	☺	☺								☺

Od rohového rádiu $r = 2,5$ mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) – 1 mm

HC = Coated carbide
DP = Polycrystalline diamond
HW = Uncoated carbide

WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = ☺ → dobrá = ☺ → nepříliš uspokojivá = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Novinka v sortimentu

Rohové frézy D 405

Rohová fréza

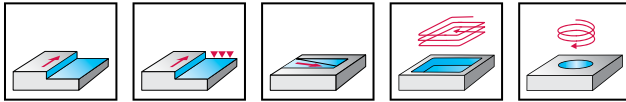
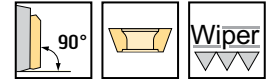
M5130

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT

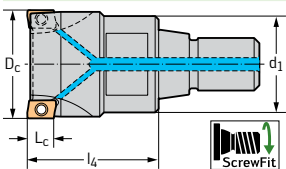
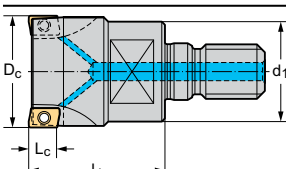
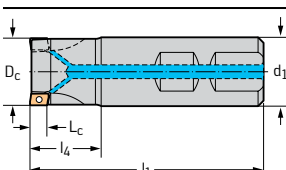
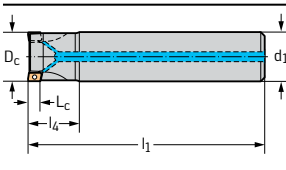


– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

	Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
 ScrewFit	M5130-032-T28-03-15	32	T28	40		15	3	0,16	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-T36-03-15	40	T36	40		15	3	0,31	3	
	M5130-040-T36-04-15	40	T36	40		15	4	0,31	4	
	M5130-050-T45-03-15	50	T45	40		15	3	0,45	3	
	* M5130-050-T45-05-15	50	T45	40		15	5	0,43	5	
	M5130-050-T45-06-15	50	T45	40		15	6	0,45	6	
 Cylindrical modular	M5130-032-TC16-03-15	32	M16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-TC16-03-15	40	M16	40		15	3	0,21	3	
	M5130-040-TC16-04-15	40	M16	40		15	4	0,2	4	
 DIN 1835 B	M5130-025-W25-02-15	25	25	43	100	15	2	0,3	2	BC .. 1605 .. R
	M5130-032-W32-03-15	32	32	49	110	15	3	0,56	3	
 Cylindrical shank	M5130-025-A25-02-15	25	25	38	200	15	2	0,68	2	BC .. 1605 .. R
	M5130-028-A25-02-15	28	25	38	200	15	2	0,7	2	
	M5130-032-A32-03-15	32	32	39	250	15	3	1,43	3	
	M5130-035-A32-03-15	35	32	39	250	15	3	1,46	3	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrobnku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepřilší uspokojivá = 😊

Vestavné části

D _c [mm]	25	28–160	
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	25–125	160	
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(vč. těsnicího kroužku + šroubů) Sada těsnících kroužků		FS936 SET KOMPLETT
	Těsnící kroužek		O-R 96X4

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M					K					N		S			
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP255	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
	BCGT160508R-G55	G	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺	☺															
	BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2															☺	☺				
	BCHT160512R-K85	H	2	1,2	1,7															☺	☺				
	BCHT160516R-K85	H	2	1,6	1,7															☺	☺				
	BCHT160520R-K85	H	2	2	1,5															☺	☺				
	BCHT160525R-K85	H	2	2,5	1,4															☺	☺				
	BCHT160530R-K85	H	2	3	1,2															☺	☺				
	BCHT160540R-K85	H	2	4	1,1															☺	☺				
	BCMT160508R-F55	M	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺
	BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺
	BCMT160508R-K55	M	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺
	BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7	☺	☺	☺	☺															☺	☺
	BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5	☺	☺	☺	☺															☺	☺
	BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5	☺	☺	☺	☺															☺	☺
	BCMT160525R-G55	M	2	2,5	1,4	☺	☺	☺	☺															☺	☺
	BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2	☺	☺	☺	☺															☺	☺
	BCMT160532R-G55	M	2	3,2	1,1	☺	☺	☺	☺															☺	☺
	BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1	☺	☺	☺	☺															☺	☺
	BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7	☺	☺	☺	☺															☺	☺
	BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1	☺	☺	☺	☺															☺	☺
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,8	8				☺				☺	☺					☺						

Od rohového rádiusu r = 2,5 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) - 1 mm

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrodku a upnutí → velmi dobrá = ☺ → dobrá = ☺ → nepříliš uspokojivá = ☺

Rohová fréza

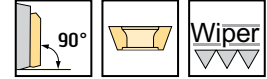
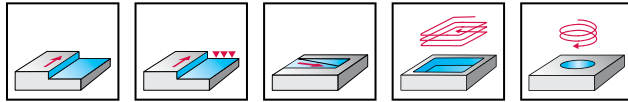
M5130

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT

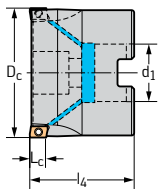


– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



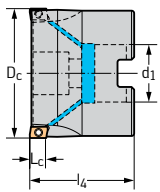
M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M5130-040-B16-03-15	40	16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
M5130-040-B16-04-15	40	16	40		15	4	0,14	4	
M5130-042-B16-03-15	42	16	40		15	3	0,17	3	
M5130-050-B22-03-15	50	22	40		15	3	0,31	3	
★ M5130-050-B22-05-15	50	22	40		15	5	0,27	5	
M5130-050-B22-06-15	50	22	40		15	6	0,31	6	
M5130-054-B22-03-15	54	22	40		15	3	0,34	3	
M5130-063-B22-04-15	63	22	40		15	4	0,43	4	
★ M5130-063-B22-06-15	63	22	40		15	6	0,44	6	
M5130-063-B22-07-15	63	22	40		15	7	0,45	7	
M5130-063-B27-04-15	63	27	50		15	4	0,66	4	
★ M5130-063-B27-06-15	63	27	50		15	6	0,63	6	
M5130-063-B27-07-15	63	27	50		15	7	0,68	7	
M5130-066-B27-04-15	66	27	50		15	4	0,72	4	
M5130-080-B27-05-15	80	27	50		15	5	0,92	5	
★ M5130-080-B27-07-15	80	27	50		15	7	0,95	7	
M5130-080-B27-08-15	80	27	50		15	8	0,97	8	
M5130-085-B27-05-15	85	27	50		15	5	1,03	5	
M5130-100-B32-05-15	100	32	50		15	5	1,55	5	
M5130-100-B32-08-15	100	32	50		15	8	1,62	8	
M5130-125-B40-07-15	125	40	63		15	7	2,47	7	
M5130-125-B40-10-15	125	40	63		15	10	2,67	10	BC .. 1605 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrobní a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepřilší uspokojivá = 😊

Vestavné části

D _c [mm]	25	28–160	
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	25–125	160	
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(vč. těsnicího kroužku + šroubů) Sada těsnících kroužků		FS936 SET KOMPLETT
	Těsnící kroužek		O-R 96X4

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M					K					N		S			
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
	BCGT160508R-G55	G	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2													☺	☺						
	BCHT160512R-K85	H	2	1,2	1,7													☺	☺						
	BCHT160516R-K85	H	2	1,6	1,7													☺	☺						
	BCHT160520R-K85	H	2	2	1,5													☺	☺						
	BCHT160525R-K85	H	2	2,5	1,4													☺	☺						
	BCHT160530R-K85	H	2	3	1,2													☺	☺						
	BCHT160540R-K85	H	2	4	1,1													☺	☺						
	BCMT160508R-F55	M	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
	BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
	BCMT160508R-K55	M	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
	BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
	BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
	BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
	BCMT160525R-G55	M	2	2,5	1,4	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
	BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
	BCMT160532R-G55	M	2	3,2	1,1	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
	BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
	BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
	BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,8	8				☺		☺	☺					☺								

Od rohového rádiusu r = 2,5 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) - 1 mm

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrodku a upnutí → velmi dobrá = ☺ → dobrá = ☺ → nepříliš uspokojivá = ☺

Rohová fréza

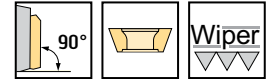
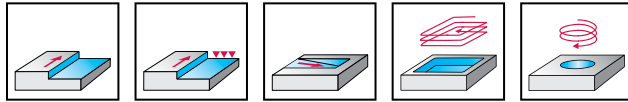
M5130

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT

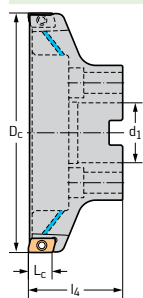


– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M5130-160-B40-08-15	160	40	63		15	8	2,88	8	BC .. 1605 .. R
M5130-160-B40-12-15	160	40	63		15	12	3,02	12	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [mm]	25	28–160	
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	25–125	160	
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(vč. těsnicího kroužku + šroubů) Sada těsnících kroužků		FS936 SET KOMPLETT
	Těsnící kroužek		O-R 96X4

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M					K					N		S			
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
	BCGT160508R-G55	G	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺	☺															
	BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2															☺	☺				
	BCHT160512R-K85	H	2	1,2	1,7															☺	☺				
	BCHT160516R-K85	H	2	1,6	1,7															☺	☺				
	BCHT160520R-K85	H	2	2	1,5															☺	☺				
	BCHT160525R-K85	H	2	2,5	1,4															☺	☺				
	BCHT160530R-K85	H	2	3	1,2															☺	☺				
	BCHT160540R-K85	H	2	4	1,1															☺	☺				
	BCMT160508R-F55	M	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺
	BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺
	BCMT160508R-K55	M	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺
	BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7	☺	☺	☺	☺															☺	☺
	BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5	☺	☺	☺	☺															☺	☺
	BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5	☺	☺	☺	☺															☺	☺
	BCMT160525R-G55	M	2	2,5	1,4	☺	☺	☺	☺															☺	☺
	BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2	☺	☺	☺	☺															☺	☺
	BCMT160532R-G55	M	2	3,2	1,1	☺	☺	☺	☺															☺	☺
	BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1	☺	☺	☺	☺															☺	☺
	BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7	☺	☺	☺	☺															☺	☺
	BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1	☺	☺	☺	☺															☺	☺
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,8	8				☺											☺					

Od rohového rádiusu r = 2,5 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) - 1 mm

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrodku a upnutí → velmi dobrá = ☺ → dobrá = ☺ → nepříliš uspokojivá = ☺

Rohová fréza

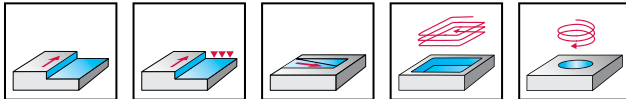
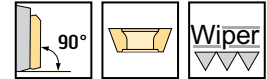
M5130 inch

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

	Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
 ScrewFit	M5130.038-T36-03-15	1,500	T36	1,500		0,591	3	0,661	3	BC .. 1605 .. R
	M5130.038-T36-04-15	1,500	T36	1,500		0,591	4	0,661	4	
	M5130.051-T45-06-15	2,000	T45	1,575		0,591	6	1,016	6	
 DIN 1835 B	M5130.026-W26-02-15	1,000	1,000	1,850	4,131	0,591	2	0,719	2	BC .. 1605 .. R
	M5130.031-W31-03-15	1,250	1,250	1,500	3,781	0,591	3	1,012	3	
	M5130.038-W31-04-15	1,500	1,250	1,730	4,008	0,591	4	1,261	3	
 Cylindrical shank	M5130.026-A26-02-15	1,000	1,000	1,850	8,350	0,591	2	1,607	2	BC .. 1605 .. R
	M5130.031-A31-03-15	1,250	1,250	1,500	9,87	0,591	3	3,109	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130.051-B19-03-15	2,000	0,750	1,575		0,591	3	0,710	3	BC .. 1605 .. R
	★ M5130.051-B19-05-15	2,000	0,750	1,575		0,591	5	0,661	5	
	M5130.051-B19-06-15	2,000	0,750	1,575		0,591	6	0,694	6	
	M5130.064-B26-04-15	2,500	1,000	1,575		0,591	4	1,096	4	
	★ M5130.064-B26-06-15	2,500	1,000	1,575		0,591	6	1,146	6	
	M5130.064-B26-07-15	2,500	1,000	1,575		0,591	7	1,131	7	
	M5130.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	2,502	5	
	★ M5130.076-B26-07-15	3,000	1,000	2,000		0,591	7	2,008	7	
	M5130.076-B26-08-15	3,000	1,000	2,000		0,591	8	2,297	8	
	M5130.102-B38-05-15	4,000	1,500	2,500		0,591	5	5,269	5	
	M5130.102-B38-08-15	4,000	1,500	2,500		0,591	8	6,041	8	
	M5130.127-B38-07-15	5,000	1,500	2,500		0,591	7	7,542	7	
M5130.127-B38-10-15	5,000	1,500	2,500		0,591	10	8,201	10		
M5130.152-B38-08-15	6,000	1,500	2,500		0,591	8	10,437	8		
M5130.152-B38-12-15	6,000	1,500	2,500		0,591	12	10,229	12		

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrobku a upnutí

→ velmi dobrá = 😊

→ dobrá = 😊

→ nepřilíš uspokojivá = 😊

Vestavné části

D _c [inch]	1	1,25–2	2,5–3	4–6
Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje			FS1519	FS1583

Příslušenství

D _c [inch]	1–6
Momentový šroubovák, analogový	FS2004
Momentový šroubovák, digitální	FS2248
Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
Šroubováky	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M					K					N		S			
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXMI5	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXMI5	WAKI5	WKK25G	WKK25S	WKP255	WKP35G	WKP35S	WXMI5	WXNI5	WK10	WSM35G	WSM35S
BCGT160508R-G55	G	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2																					
BCHT160512R-K85	H	2	1,2	1,7																					
BCHT160516R-K85	H	2	1,6	1,7																					
BCHT160520R-K85	H	2	2	1,5																					
BCHT160525R-K85	H	2	2,5	1,4																					
BCHT160530R-K85	H	2	3	1,2																					
BCHT160540R-K85	H	2	4	1,1																					
BCMT160508R-F55	M	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
BCMT160508R-K55	M	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
BCMT160525R-G55	M	2	2,5	1,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
BCMT160532R-G55	M	2	3,2	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
BCGX1605PDR-G55	G	2	0,8	8					☺		☺	☺					☺								

Od rohového rádiu r = 2,5 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) – 1 mm

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

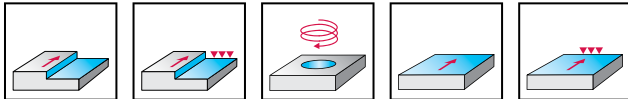
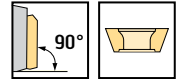
WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = ☺ → dobrá = ☺ → nepříliš uspokojivá = ☺

Rohová fréza

F2010 mm
BC .. 1204 .. R


- Nastavitelná osová soustřednost
- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj	Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.080.Z06.11.R764M	80	27	50	11,7	6	1,28	6	BC .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.100.Z07.11.R764M	100	32	50	11,7	7	1,83	7	BC .. 1204 .. R
	★ F2010.B.125.Z08.11.R764M	125	40	63	11,7	8	3,91	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.160.Z10.11.R764M	160	40	63	11,7	10	5,65	10	BC .. 1204 .. R
	★ F2010.B.200.Z12.11.R764M	200	60	63	11,7	12	9,6	12	
	★ F2010.B.250.Z12.11.R764M	250	60	63	11,7	12	16	12	
	★ F2010.B.250.Z16.11.R764M	250	60	63	11,7	16	16,21	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.315.Z14.11.R764M	315	60	80	11,7	14	27,39	14	BC .. 1204 .. R
	★ F2010.B.315.Z18.11.R764M	315	60	80	11,7	18	26,2	18	





Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT








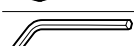
Stabilita nářadí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepřilš uspokojivá = 😞

D2

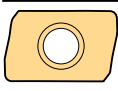
Vestavné části

	D _c [mm]	80–315
	Kazeta pro těleso nástroje	FR764M
	Upínací šroub pro kazetu Tightening torque	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2573 (T9IP) 2 Nm
	Nastavovací čep	FS303 (T20)

Příslušenství

	D _c [mm]	80–315
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec pro VBD	FS2013 (T9IP)
	Momentová rukojeť	FS2041
	Výměnný nástavec pro kazetu	FS2051 (SW 4)
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS1484 (T9IP)
	Šroubovák pro nastavovací čep	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu	ISO2936-4 (SW 4)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	P		M				K				N			S						
			HC		HC				HC				DP	HC	HW	HC						
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
 BCGT120408R-B85	G	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺							
BCGT120408R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺													☺
BCHT120404R-K85	H	2																				
BCHT120408R-K85	H	2																				
BCHT120412R-K85	H	2																				
BCHT120416R-K85	H	2																				
BCHT120420R-K85	H	2																				
BCHT120425R-K85	H	2																				
BCHT120430R-K85	H	2																				
BCHT120440R-K85	H	2																				
BCMT120404R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺															☺
BCMT120408R-F55	M	2	☺	☺	☺	☺																☺
BCMT120408R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺															☺
BCMT120408R-K55	M	2		☺	☺	☺	☺	☺														☺
BCMT120412R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺															☺
BCMT120416R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺															☺
BCMT120420R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺															☺
BCMT120425R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺															☺
BCMT120430R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺															☺
BCMT120432R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺															☺
BCMT120440R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺															☺

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = ☺ → dobrá = ☺ → nepříliš uspokojivá = ☺

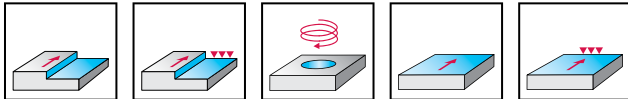
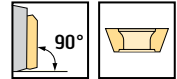
Rohová fréza

F2010 inch

BC .. 1204 .. R



- Nastavitelná osová soustřednost
- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj	Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.UB.076.Z06.11R764M	3,000	1,000	2,000	0,461	6	1,918	6	BC .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.UB.102.Z07.11R764M	4,000	1,250	2,000	0,461	7	4,85	7	BC .. 1204 .. R
	★ F2010.UB.127.Z08.11R764M	5,000	1,500	2,500	0,461	8	7,496	8	
	★ F2010.UB.152.Z10.11R764M	6,000	1,500	2,500	0,461	10	13,095	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.UB.203.Z12.11R764M	8,000	2,500	2,500	0,461	12	21,297	12	BC .. 1204 .. R
	★ F2010.UB.254.Z12.11R764M	10,000	2,500	2,500	0,461	12	36,376	12	
	★ F2010.UB.254.Z16.11R764M	10,000	2,500	2,500	0,461	16	36,376	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.UB.305.Z18.11R764M	12,000	2,500	2,500	0,461	18	45,636	18	BC .. 1204 .. R

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2

Vestavné části

	D _c [inch]	3	4	5-6	8-12
	Kazeta pro těleso nástroje	FR764M	FR764M	FR764M	FR764M
	Upínací šroub pro kazetu Tightening torque	FS247 (SW 4) 8 Nm	FS247 (SW 4) 8 Nm	FS247 (SW 4) 8 Nm	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2573 (T9IP) 2 Nm	FS2573 (T9IP) 2 Nm	FS2573 (T9IP) 2 Nm	FS2573 (T9IP) 2 Nm
	Nastavovací čep	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje	FS1519	FS1565	FS1566	

Příslušenství

	D _c [inch]	3-12
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec pro VBD	FS2013 (T9IP)
	Momentová rukojeť	FS2041
	Výměnný nástavec pro kazetu	FS2051 (SW 4)
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS1484 (T9IP)
	Šroubovák pro nastavovací čep	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu	ISO2936-4 (SW 4)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet rezných hran	P				M				K				N			S					
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
BCGT120408R-B85	G	1																					
BCGT120408R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
BCHT120404R-K85	H	2																					
BCHT120408R-K85	H	2																					
BCHT120412R-K85	H	2																					
BCHT120416R-K85	H	2																					
BCHT120420R-K85	H	2																					
BCHT120425R-K85	H	2																					
BCHT120430R-K85	H	2																					
BCHT120440R-K85	H	2																					
BCMT120404R-G55	M	2																					
BCMT120408R-F55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
BCMT120408R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
BCMT120408R-K55	M	2																					
BCMT120412R-G55	M	2																					
BCMT120416R-G55	M	2																					
BCMT120420R-G55	M	2																					
BCMT120425R-G55	M	2																					
BCMT120430R-G55	M	2																					
BCMT120432R-G55	M	2																					
BCMT120440R-G55	M	2																					

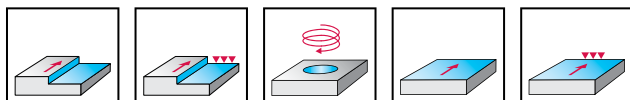
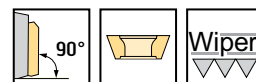
WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrodku a upnutí → velmi dobrá = ☺ → dobrá = ☹ → nepříliš uspokojivá = ☹

Rohová fréza

F2010
BC .. 1605 .. R


- Nastavitelná osová soustřednost
- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

	Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.080.Z06.15.R765M	80	27	50	15	6	1,22	6	BC .. 1605 .. R
	★ F2010.B.100.Z07.15.R765M	100	32	50	15	7	1,77	7	BC .. 1605 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.125.Z08.15.R765M	125	40	63	15	8	3,65	8	
	 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.160.Z10.15.R765M	160	40	63	15	10	5,58	10
★ F2010.B.200.Z12.15.R765M		200	60	63	15	12	9,6	12	
★ F2010.B.250.Z12.15.R765M		250	60	63	15	12	16,1	12	
★ F2010.B.250.Z16.15.R765M		250	60	63	15	16	16,07	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.B.315.Z14.15.R765M	315	60	80	15	14	27,4	14	BC .. 1605 .. R
	★ F2010.B.315.Z18.15.R765M	315	60	80	15	18	27,5	18	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	D _c [mm]	80–315
	Kazeta pro těleso nástroje	FR765M
	Upínací šroub pro kazetu Tightening torque	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Nastavovací čep	FS303 (T20)

Příslušenství

	D _c [mm]	80–315
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec pro VBD	FS2014 (T15IP)
	Momentová rukojeť	FS2041
	Výměnný nástavec pro kazetu	FS2051 (SW 4)
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS1485 (T15IP)
	Šroubovák pro nastavovací čep	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu	ISO2936-4 (SW 4)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M					K					N			S			
					HC					HC					HC					HC	HW	HC				
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X
	BCGT160508R-G55	G	2	0,8	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		
	BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2															☉	☉					
	BCHT160512R-K85	H	2	1,2	1,7															☉	☉					
	BCHT160516R-K85	H	2	1,6	1,7															☉	☉					
	BCHT160520R-K85	H	2	2	1,5															☉	☉					
	BCHT160525R-K85	H	2	2,5	1,4															☉	☉					
	BCHT160530R-K85	H	2	3	1,2															☉	☉					
	BCHT160540R-K85	H	2	4	1,1															☉	☉					
	BCMT160508R-F55	M	2	0,8	2	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉		
	BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉		
	BCMT160508R-K55	M	2	0,8	2	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉		
	BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7		☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉		
	BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5		☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉		
	BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5		☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉		
	BCMT160525R-G55	M	2	2,5	1,4		☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉		
	BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2		☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉		
	BCMT160532R-G55	M	2	3,2	1,1		☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉		
	BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1		☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉		
	BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7		☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉		
	BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1		☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉		
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,8	8					☉									☉							

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = ☉ → dobrá = ☉ → nepříliš uspokojivá = ☉

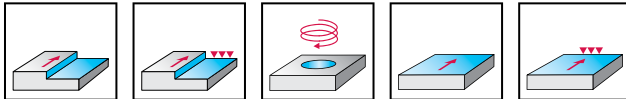
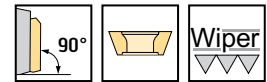
Rohová fréza

F2010 inch

BC .. 1605 .. R



- Nastavitelná osová soustřednost
- 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj	Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ F2010.UB.076.Z06.15R765M	3,000	1,000	2,000	0,591	6	2,513	6	BC .. 1605 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ F2010.UB.102.Z07.15R765M	4,000	1,250	2,000	0,591	7	4,057	7	BC .. 1605 .. R
	★ F2010.UB.127.Z08.15R765M	5,000	1,500	2,500	0,591	8	7,716	8	
	★ F2010.UB.152.Z10.15R765M	6,000	1,500	2,500	0,591	10	13,051	10	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ F2010.UB.203.Z12.15R765M	8,000	2,500	2,500	0,591	12	23,766	12	BC .. 1605 .. R
	★ F2010.UB.254.Z12.15R765M	10,000	2,500	2,500	0,591	12	40,3	12	
	★ F2010.UB.254.Z16.15R765M	10,000	2,500	2,500	0,591	16	40,08	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ F2010.UB.305.Z18.15R765M	12,000	2,500	2,500	0,591	18	68,343	18	BC .. 1605 .. R

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrobku a upnutí → velmi dobrá = 😊 → dobrá = 😊 → nepřilší uspokojivá = 😊

D2

Vestavné části

D _c [inch]		3	4	5-6	8-12
	Kazeta pro těleso nástroje	FR765M	FR765M	FR765M	FR765M
	Upínací šroub pro kazetu Tightening torque	FS247 (SW 4) 8 Nm	FS247 (SW 4) 8 Nm	FS247 (SW 4) 8 Nm	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Nastavovací čep	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje	FS1519	FS1565	FS1566	

Příslušenství

D _c [inch]		3-12
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec pro VBD	FS2014 (T15IP)
	Momentová rukojeť	FS2041
	Výměnný nástavec pro kazetu	FS2051 (SW 4)
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS1485 (T15IP)
	Šroubovák pro nastavovací čep	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu	ISO2936-4 (SW 4)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P					M					K					N		S						
					HC					HC					HC					HC	HW	HC						
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	
BCGT160508R-G55	G	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺			☺	☺	☺				☺	☺			
BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2																			☺	☺				
BCHT160512R-K85	H	2	1,2	1,7																			☺	☺				
BCHT160516R-K85	H	2	1,6	1,7																			☺	☺				
BCHT160520R-K85	H	2	2	1,5																			☺	☺				
BCHT160525R-K85	H	2	2,5	1,4																			☺	☺				
BCHT160530R-K85	H	2	3	1,2																			☺	☺				
BCHT160540R-K85	H	2	4	1,1																			☺	☺				
BCMT160508R-F55	M	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	
BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	
BCMT160508R-K55	M	2	0,8	2		☺	☺	☺		☺	☺							☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺		
BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7		☺	☺	☺										☺	☺	☺						☺	☺	
BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5		☺	☺	☺										☺	☺	☺						☺	☺	
BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5		☺	☺	☺										☺	☺	☺						☺	☺	
BCMT160525R-G55	M	2	2,5	1,4		☺	☺	☺										☺	☺	☺						☺	☺	
BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2		☺	☺	☺										☺	☺	☺						☺	☺	
BCMT160532R-G55	M	2	3,2	1,1		☺	☺	☺										☺	☺	☺						☺	☺	
BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1		☺	☺	☺										☺	☺	☺						☺	☺	
BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7		☺	☺	☺										☺	☺	☺						☺	☺	
BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1		☺	☺	☺										☺	☺	☺						☺	☺	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrobnku a upnutí → velmi dobrá = ☺ → dobrá = ☺ → nepřilíš uspokojivá = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Novinka v sortimentu

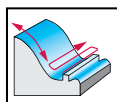
Rohové frézy D 421

D2

Kopírovací dokončovací frézy

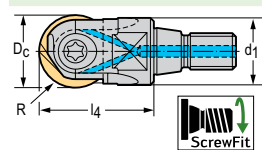
M5460 mm
Xtra-tec® XT


- Pro obrábění HSC
- Rozměry délky se vztahují k metrickým průměrům břitů

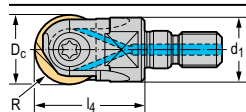


	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

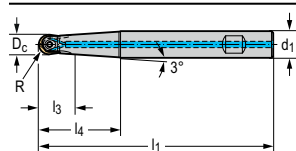
Nástroj



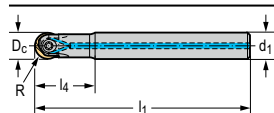
ScrewFit



Cylindrical modular



DIN 1835 B




Cylindrical shank




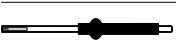
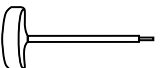
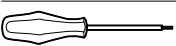
Označení	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	Počet VBD	T Nm	Typ
★ M5460-008-T09-02-04	8	4	T09	20		2	0,01	1	6	P320 . -D08
★ M5460-010-T09-02-05	10	5	T09	25		2	0,01	1	6	P320 . -D10
★ M5460-012-T09-02-06	12	6	T09	25		2	0,01	1	6	P320 . -D12
★ M5460-012-T14-02-06	12	6	T14	25		2	0,02	1	25	
★ M5460-016-T14-02-08	16	8	T14	25		2	0,03	1	25	P320 . -D16
★ M5460-020-T18-02-10	20	10	T18	30		2	0,05	1	50	P320 . -D20
★ M5460-025-T22-02-12	25	12,5	T22	35		2	0,08	1	80	P320 . -D25
★ M5460-030-T28-02-15	30	15	T28	40		2	0,15	1	150	P320 . -D30
★ M5460-032-T28-02-16	32	16	T28	40		2	0,15	1	150	P320 . -D32
M5460-008-TC06-02-04	8	4	M6	20		2	0,01	1		P320 . -D08
M5460-010-TC06-02-05	10	5	M6	25		2	0,01	1		P320 . -D10
M5460-012-TC06-02-06	12	6	M6	25		2	0,01	1		P320 . -D12
M5460-016-TC08-02-08	16	8	M8	25		2	0,02	1		P320 . -D16
M5460-020-TC10-02-10	20	10	M10	30		2	0,05	1		P320 . -D20
M5460-025-TC12-02-12	25	12,5	M12	35		2	0,08	1		P320 . -D25
M5460-030-TC16-02-15	30	15	M16	40		2	0,14	1		P320 . -D30
M5460-032-TC16-02-16	32	16	M16	40		2	0,14	1		P320 . -D32
M5460-008-W12-02-04	8	4	12	50	140	2	0,1	1		P320 . -D08
M5460-010-W12-02-05	10	5	12	35	150	2	0,11	1		P320 . -D10
M5460-012-W16-02-06	12	6	16	58,5	160	2	0,2	1		P320 . -D12
M5460-016-W20-02-08	16	8	20	65	175	2	0,34	1		P320 . -D16
M5460-020-W25-02-10	20	10	25	76	190	2	0,57	1		P320 . -D20
M5460-025-W32-02-12	25	12,5	32	98	210	2	1,01	1		P320 . -D25
M5460-008-A10-02-04	8	4	10	25	110	2	0,05	1		P320 . -D08
M5460-010-A12-02-05	10	5	12	30	130	2	0,09	1		P320 . -D10
M5460-012-A12-02-06	12	6	12	32	130	2	0,09	1		P320 . -D12
M5460-016-A16-02-08	16	8	16	36	140	2	0,18	1		P320 . -D16
M5460-020-A20-02-10	20	10	20	45	160	2	0,32	1		P320 . -D20
M5460-025-A25-02-12	25	12,5	25	45	160	2	0,42	1		P320 . -D25
M5460-030-A32-02-15	30	15	32	56	175	2	0,89	1		P320 . -D30
M5460-032-A32-02-16	32	16	32	56	175	2	0,9	1		P320 . -D32

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

D _c [mm]	8	10	12	16	20	25	30-32
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS397 (T8) 1 Nm	FS390 (T15) 4 Nm	FS391 (T20) 5 Nm	FS392 (T20) 5 Nm	FS393 (T20) 5 Nm	FS394 (T20) 5 Nm	FS395 (T30) 6 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	8	10	12-25	30-32
 Momentová rukojeť				FS2041
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2003	FS2003	
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2010 (T20)	FS2046 (T30)
 Klíč				FS1175 (T30)
 Šroubováky	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)	

Vyměnitelné břitové destičky

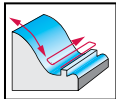
Označení	D _c ^{-0,03} mm	P		M		K			S		H	
		HC		HC		HC			HC		HC	
		WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46	WSM36	WSP46	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSP46
 P3201-D08	8	☺	☺	☺			☺	☺	☺			☺
P3201-D10	10	☺	☺	☺			☺	☺	☺			☺
P3201-D12	12	☺	☺	☺			☺	☺	☺			☺
P3201-D16	16	☺	☺	☺			☺	☺	☺			☺
P3201-D20	20	☺	☺	☺			☺	☺	☺			☺
P3201-D25	25	☺	☺	☺			☺	☺	☺			☺
P3201-D30	30	☺					☺	☺	☺			☺
P3201-D32	32	☺					☺	☺	☺			☺
 P3204-D08	8				☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺
P3204-D10	10				☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺
P3204-D12	12				☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺
P3204-D16	16		☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D20	20		☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D25	25				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D30	30				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D32	32				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

Kopírovací dokončovací frézy

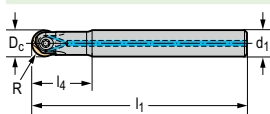
M5460 mm
Xtra-tec® XT


- Pro obrábění HSC
- Rozměry délky se vztahují k metrickým průměrům břitů



	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj




Cylindrical shank




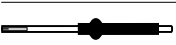
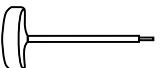
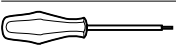
Označení	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	Počet VBD	T Nm	Typ
★ M5460-008-A08-02-04-C	8	4	8	25	70	2	0,02	1		P320 . -D08
★ M5460-008-A08-02-04-C-L	8	4	8	55	100	2	0,03	1		
★ M5460-008-A08-02-04-C-XL	8	4	8	105	150	2	0,05	1		
★ M5460-010-A10-02-05-C	10	5	10	30	80	2	0,04	1		P320 . -D10
★ M5460-010-A10-02-05-C-L	10	5	10	70	120	2	0,06	1		
★ M5460-010-A10-02-05-C-XL	10	5	10	100	150	2	0,07	1		
★ M5460-012-A12-02-06-C	12	6	12	32	90	2	0,07	1		P320 . -D12
★ M5460-012-A12-02-06-C-L	12	6	12	87	145	2	0,1	1		
★ M5460-012-A12-02-06-C-XL	12	6	12	142	200	2	0,27	1		
★ M5460-016-A16-02-08-C	16	8	16	43	110	2	0,14	1		P320 . -D16
★ M5460-016-A16-02-08-C-L	16	8	16	73	140	2	0,18	1		
★ M5460-016-A16-02-08-C-XL	16	8	16	128	195	2	0,24	1		
★ M5460-020-A20-02-10-C	20	10	20	47	130	2	0,49	1		P320 . -D20
★ M5460-020-A20-02-10-C-L	20	10	20	107	190	2	0,39	1		
★ M5460-025-A25-02-12-C	25	12,5	25	77	160	2	0,9	1		P320 . -D25
★ M5460-025-A25-02-12-C-L	25	12,5	25	167	250	2	1,43	1		

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Vestavné části

D _c [mm]	8	10	12	16	20	25	30-32
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS397 (T8) 1 Nm	FS390 (T15) 4 Nm	FS391 (T20) 5 Nm	FS392 (T20) 5 Nm	FS393 (T20) 5 Nm	FS394 (T20) 5 Nm	FS395 (T30) 6 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	8	10	12-25	30-32
 Momentová rukojeť				FS2041
 Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2003	FS2003	
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2010 (T20)	FS2046 (T30)
 Klíč				FS1175 (T30)
 Šroubováky	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)	

Vyměnitelné břitové destičky

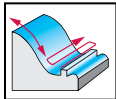
Označení	D _c ^{-0,03} mm	P		M		K		S		H		
		HC		HC		HC		HC		HC		
		WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46	WSM36	WSP46	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSP46
 P3201-D08	8	☺	☺	☺			☺	☺	☺			☺
P3201-D10	10	☺	☺	☺			☺	☺	☺			☺
P3201-D12	12	☺	☺	☺			☺	☺	☺			☺
P3201-D16	16	☺	☺	☺			☺	☺	☺			☺
P3201-D20	20	☺	☺	☺			☺	☺	☺			☺
P3201-D25	25	☺	☺	☺			☺	☺	☺			☺
P3201-D30	30	☺					☺	☺	☺			☺
P3201-D32	32	☺					☺	☺	☺			☺
 P3204-D08	8			☺	☺	☺	☺		☺	☺		☺
P3204-D10	10			☺	☺	☺	☺		☺	☺		☺
P3204-D12	12			☺	☺	☺	☺		☺	☺		☺
P3204-D16	16		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺
P3204-D20	20		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺
P3204-D25	25			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺
P3204-D30	30			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺
P3204-D32	32			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺

HC = beschichtetes Hartmetall

Kopírovací dokončovací frézy

M5460 inch
Xtra-tec® XT


- Pro obrábění HSC
- Rozměry délky se vztahují k metrickým průměrům břitů




	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●	●	●	●	●	●	●




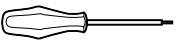
Nástroj	Označení	D _c inch	R inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
 DIN 1835 B	M5460.009-W13-02-05	0,375	0,187	0,500	1,378	5,906	2	0,262	1	P320 . -D09.52
	M5460.013-W15-02-06	0,500	0,250	0,625	2,303	6,299	2	0,430	1	P320 . -D12.7
	M5460.015-W19-02-08	0,625	0,312	0,750	2,559	6,890	2	0,688	1	P320 . -D15.87
	M5460.019-W26-02-10	0,750	0,375	1,000	2,992	7,48	2	1,287	1	P320 . -D19.05
	M5460.026-W31-02-13	1,000	0,500	1,250	3,858	8,268	2	2,18	1	P320 . -D25.4
 Cylindrical shank	M5460.009-A13-02-05	0,375	0,187	0,500	1,307	5,118	2	0,216	1	P320 . -D09.52
	M5460.013-A13-02-06	0,500	0,250	0,500	1,331	5,118	2	0,225	1	P320 . -D12.7
	M5460.015-A15-02-08	0,625	0,312	0,625	1,48	5,512	2	0,384	1	P320 . -D15.87
	M5460.019-A19-02-10	0,750	0,375	0,750	1,807	6,299	2	0,648	1	P320 . -D19.05
	M5460.026-A26-02-13	1,000	0,500	1,000	1,854	6,299	2	1,111	1	P320 . -D25.4

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky


Vestavné části

D _c [inch]	0,375	0,5	0,625	0,75	1
 Upínací šroub pro VBD Tightening torque	FS390 (T15) 4 Nm	FS391 (T20) 5 Nm	FS392 (T20) 5 Nm	FS393 (T20) 5 Nm	FS394 (T20) 5 Nm

Příslušenství

D _c [inch]	0,375	0,5-1
 Momentový šroubovák, analogový	FS2004	FS2004
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2009 (T15)	FS2010 (T20)
 Šroubovák	FS229 (T15)	FS228 (T20)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	D _c ^{-0,03} mm	P		M		K		S		H	
		HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC		
		WHH15X	WSP46	WSM36	WSP46	WHH15X	WSM36	WSP46	WHH15X		
 P3201-D09.52	9,5	☺	☹			☺			☺		☺
P3204-D09.52	9,5	☺	☹	☹	☹	☺			☺		☺
P3201-D12.7	12,7	☺				☺			☺		☺
P3204-D12.7	12,7	☺	☹	☹	☹	☺	☹	☹	☺	☹	☺
P3201-D15.87	15,9	☺				☺			☺		☺
P3204-D15.87	15,9	☺	☹	☹	☹	☺	☹	☹	☺	☹	☺
P3201-D19.05	19,1	☺				☺			☺		☺
P3204-D19.05	19,1	☺	☹	☹	☹	☺	☹	☹	☺	☹	☺
P3201-D25.4	25,4	☺				☺			☺		☺
P3204-D25.4	25,4	☺	☹	☹	☹	☺	☹	☹	☺	☹	☺

HC = beschichtetes Hartmetall



E – Upínače

E1: Pevné upínače		Strana
Pevné upínače	Přehled sortimentu	
	Upínací jednotky Walter Capto™	430
	Upínače Walter Capto™	431
	Upínače VDI, jednoduché	432
	Specifické upínače pro příslušné stroje, jednoduché	433
	Upínač pro soustružnický nůž s tlumením vibrací Accure-tec® – QuadFit	434
E2: Rotační upínače		Strana
Rotační upínače	Přehled sortimentu	
	Upínače Walter Capto™	436
	Upínače NCT Walter	438
	Upínače ScrewFit pro čelní nástavce	441
	Upínače ConeFit pro frézovací hlavy	443
	Upínače, jednoduché – HSK, SK	444
	Upínače fréz s tlumením vibrací Accure-tec®	448
E2: Vestavné části a příslušenství – upínače všeobecně		Strana
Vestavné části a příslušenství – upínače všeobecně	Přehled sortimentu	
	Vestavné části a příslušenství – upínače všeobecně	450

Pevné upínače



Upínací jednotky VDI DIN 69880



Upínací jednotky



Upínací jednotky



Upínací jednotky

Označení	TYP 2030 / 2040 / 2050 / 2060	TYP 2090	Typ 2080 / 2085	Typ 3000 / 2000 / 20.5
Na straně stroje	VDI DIN 69880	Uchycení do upínacího pouzdra	Čtyřhranná stopka	Válcová stopka s upínací ploškou
Na straně nástroje	C3 - C6	C3 - C8	C3 - C5	C3 - C5

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

TYP2030

TYP2090

TYP2080

TYP3000

Pevné upínače



Walter Capto™ – axiální upínač



Walter Capto™ – radiální upínač



Walter Capto™ upínač – s tlumením vibrací



Axiální upínač

Označení	A2120-C...-P	A2121-C...-P	A3000-C	C.-ASH
Na straně stroje	Walter Capto™ podle ISO 26623	Walter Capto™ podle ISO 26623	Walter Capto™ podle ISO 26623	Walter Capto™ podle ISO 26623
Na straně nástroje	20 x 20 - 25 x 25	20 x 20 - 25 x 25	Q25 - Q50	20 x 20 - 3/4 x 3/4

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/A2120-C-P



www.walter-tools.com/woc/A2121-C-P



www.walter-tools.com/woc/A3000-C



www.walter-tools.com/woc/C.-ASH



Radiální upínač

Označení	C.-ASHA
Na straně stroje	Walter Capto™ podle ISO 26623
Na straně nástroje	32 x 25 - 32 x 32

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/C.-ASHA

www.walter-tools.com/woc/C.-ASHA

Pevné upínače



Upínač VDI – upichovací planžety DIN 69880



Upínač VDI – upichovací planžety DIN 69880



Upínač VDI – stopkové nástroje DIN 69880



Upínač VDI – stopkové nástroje DIN 69880

Označení	A2110-V...-P	A2111-V...-P	A2120-V...-P	A2121-V...-P
Na straně stroje	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880
Na straně nástroje	26R - 32R	26R - 32R	20 x 20 - 25 x 25	20 x 20 - 25 x 25

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/A2110-V-P

www.walter-tools.com/woc/A2111-V-P

www.walter-tools.com/woc/A2120-V-P

www.walter-tools.com/woc/A2121-V-P


Upínací kužel VDI DIN 69880

Označení	AK135M
Na straně stroje	VDI DIN 69880
Na straně nástroje	80

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/AK135M

AK135M

Pevné upínače



Upínač BMT – upichovací
planžety



Upínač Nakamura –
upichovací planžety



Upínač BMT – stopkové
nástroje DIN 69880



Upínač Doosan – stopkové
nástroje DIN 69880

Označení	A2110-BT...-P	A2110-NA...-P	A2120-BT...-P	A2120-DO...-P
Na straně stroje	BMT	Nakamura	BMT	Doosan
Na straně nástroje	26R - 32R	32R	20 x 20 - 25 x 25	25 x 25

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

A2110-BT-P

A2110-NA-P

A2120-BT-P

A2120-DO-P

Pevné upínače



Upínání válcové stopky – s tlumením vibrací



Walter Capto™ upínač – s tlumením vibrací



Upínač HSK-T – s tlumením vibrací



Upínání válcové stopky – s tlumením vibrací

Označení	A3000	A3000-C	A3000-HSK-T	A3001
Na straně stroje	Válcová stopka s upínací ploškou	Walter Capto™ podle ISO 26623	HSK DIN 69893-7	Válcová stopka
Na straně nástroje	Q25 - Q50	Q25 - Q50	Q25 - Q50	QL60 - QL100

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/A3000

www.walter-tools.com/woc/A3000-C

www.walter-tools.com/woc/A3000-HSK-T

www.walter-tools.com/woc/A3001


Walter Capto™ upínač – s tlumením vibrací



Upínač HSK-T – s tlumením vibrací

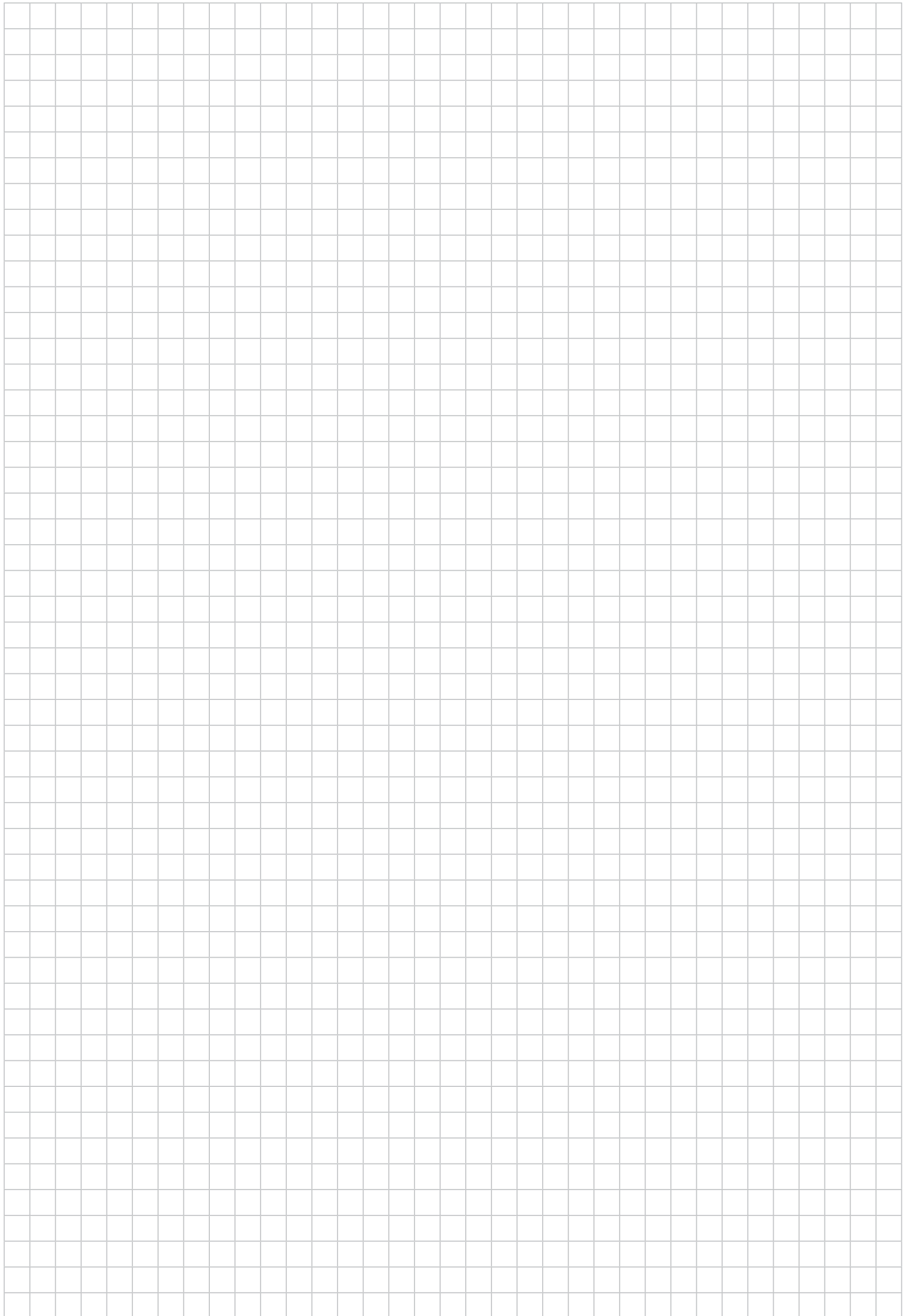
Označení	A3001-C	A3001-HSK-T
Na straně stroje	Walter Capto™ podle ISO 26623	HSK DIN 69893-7
Na straně nástroje	QL60 - QL80	QL60 - QL80

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/A3001-C
[A3001-C](http://www.walter-tools.com/woc/A3001-C)

www.walter-tools.com/woc/A3001-HSK-T
[A3001-HSK-T](http://www.walter-tools.com/woc/A3001-HSK-T)



Rotační upínače



Synchronní závitovací pouzdro



Walter Capto™ upínač – s tlumením vibrací



Trn pro nástrčné frézy



Hydraulické pouzdro Walter Capto™ ISO 26623-1

Označení	AB035-C	AC001-C	AK155.8.C	AK182.C
Na straně stroje	Walter Capto™ podle ISO 26623	Walter Capto™ podle ISO 26623	Walter Capto™ podle ISO 26623	Walter Capto™ podle ISO 26623
Na straně nástroje	ER11 - ER40	16 - 40	1 - 1 1/4	12 - 20

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

AB035-C

AC001-C

AK155-8-C

AK182-C



Upínací kužel HSK DIN 69893-1 A



Upínací kužel DIN 69871 AD/B



Upínací kužel DIN 69871 AD/B



Upínací kužel MAS-BT JIS B 6339 AD/B

Označení	C.-390.410	C.-390B.140	C.-390B.540 + C.-390.540	C.-390B.55 + C.-390B.58
Na straně stroje	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871	SK DIN 69871	ASME B 5.50
Na straně nástroje	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

C-390-410

C-390B-140

C-390B-540

C-390B-55

Rotační upínače



Upínací kužel MAS-BT JIS B
6339 AD/B



Prodloužení



Redukce



Kleštinové upínací pouzdro ER

Označení	C.-390B.555 + C.-390B.558	C.-391.01	C.-391.02	C.-391.14
Na straně stroje	JIS B 6339	Walter Capto™ podle ISO 26623	Walter Capto™ podle ISO 26623	Walter Capto™ podle ISO 26623
Na straně nástroje	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C6	ER20 - ER40

Strana v katalogu

QR kód



C-390B-555



C-391-01



C-391-02



C-391-14

www.walter-tools.com/woc/



Upínač stopky Weldon



Upínač pro Vrtací nástroje



Upínací kužel ASME B5.50

Označení	C.-391.20	C.-391.27	C.-A390B.45
Na straně stroje	Walter Capto™ podle ISO 26623	Walter Capto™ podle ISO 26623	SK DIN 2080 / ISO 2583
Na straně nástroje	1 - 1 1/4	16 - 40	C3 - C8

Strana v katalogu

QR kód



C-391-20



C-391-27



C-A390B-45

www.walter-tools.com/woc/

Rotační upínače



Upínací kužel DIN 69893-1 A



Upínací kužel DIN 2080



Upínací kužel DIN 69871-1 AD



Upínací kužel ANSI ASME B5.50

Označení	A100M...HSK	A100M.1	A100M.2	A100M.3
Na straně stroje	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 2080 / ISO 2583	SK DIN 69871	ASME B 5.50
Na straně nástroje	25 - 80	32 - 80	25 - 80	63 - 80

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/A100M-HSK

www.walter-tools.com/woc/A100M-1

www.walter-tools.com/woc/A100M-2

www.walter-tools.com/woc/A100M-3


Upínací kužel MAS-BT JIS B 6339



Upínací kužel Walter Capto™



Upínací kužel ANSI ASME B5.50 – palce



Prodloužení

Označení	A100M.4	A100M.8	A100M.U3	A101M
Na straně stroje	ASME B 5.50	Walter Capto™ podle ISO 26623	SK DIN 69871 AD/B	Modulární upínač NCT
Na straně nástroje	25 - 80	25 - 80	25 - 80	25 - 80

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/A100M-4

www.walter-tools.com/woc/A100M-8

www.walter-tools.com/woc/A100M-U3

www.walter-tools.com/woc/A101M

Rotační upínače



Redukce



Zvětšovací redukce



Kombinovaný trn pro nástrčné frézy



Trn pro nástrčné frézy

Označení	A102M	A103M	A150M	A155M
Na straně stroje	Modulární upínač NCT	Modulární upínač NCT	Modulární upínač NCT	Modulární upínač NCT
Na straně nástroje	25 - 63	80	16 - 60	22 - 60

Strana v katalogu

QR kód



A102M



A103M



A150M



A155M

www.walter-tools.com/woc/



Upínač stopky Weldon



Upínač pro excentrické pouzdro



Frézovací prodloužení DIN 1835 B



Vrtací pouzdro

Označení	A170M	A170M...Ex	A175	A201M
Na straně stroje	Modulární upínač NCT	Modulární upínač NCT	DIN 1835 B	Modulární upínač NCT
Na straně nástroje	10 - 40	32 - 50	5 - 4 (5/32)	1 - 13

Strana v katalogu

QR kód



A170M



A170M-EX



A175



A201M

www.walter-tools.com/woc/

Rotační upínače


 Kleštinové upínací pouzdro ER
DIN 1835 B

 Rychloupínací sklíčidlo pro
závitníky


Synchronní závitovací pouzdro



Trn pro nástrčné frézy

Označení	A305	A320M	AB035-N	AK155M
Na straně stroje	DIN 1835 B	Modulární upínač NCT	Modulární upínač NCT	Modulární upínač NCT
Na straně nástroje	ER11 - ER16	1 - 5	ER20 - ER25	16 - 40

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/A305

www.walter-tools.com/woc/A320M

www.walter-tools.com/woc/AB035-N

www.walter-tools.com/woc/AK155M


Trn pro nástrčné frézy – palce


 Upínací kužel DIN 69871-1
AD/B


Kleštinové upínací pouzdro ER

Označení	AK155M.U0	AK200M.2	AK300M
Na straně stroje	Modulární upínač NCT	SK DIN 69871	Modulární upínač NCT
Na straně nástroje	1 - 1 1/4	40 - 80	ER16 - ER40

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/AK155M-U0

www.walter-tools.com/woc/AK200M-2

www.walter-tools.com/woc/AK300M

Rotační upínače



Upínač DIN 1835 A



Walter Capto™ upínač – s tlumením vibrací



Upínač HSK – s tlumením vibrací



Upínač MAS-BT – s tlumením vibrací

Označení	A510	AC060-C	AC060-H	AC060-J
Na straně stroje	Válcová stopka	Walter Capto™ podle ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	ASME B 5.50
Na straně nástroje	T09 - T28	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

A510

AC060-C

AC060-H

AC060-J



Upínač SK – s tlumením vibrací



Kleštinové upínací pouzdro ER



Upínač DIN 1835 A – palce



Upínač DIN 1835 A

Označení	AC060-S	AK300.T	AK510	AK512
Na straně stroje	SK DIN 69871	ScrewFit	Válcová stopka	Válcová stopka
Na straně nástroje	T18 - T28	ER11 - ER25	T09 - T45	T14 - T28

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

AC060-S

AK300-T

AK510

AK512

Rotační upínače



Upínač NCT



Upínač DIN 69893-1 A



Upínač DIN 69893-1 A



Upínač DIN 69871 AD/B

Označení	AK520	AK530	AK531	AK540
Na straně stroje	Modulární upínač NCT	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871
Na straně nástroje	T18 - T45	T09 - T45	T18 - T45	T09 - T45

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/AK520

www.walter-tools.com/woc/AK530

www.walter-tools.com/woc/AK531

www.walter-tools.com/woc/AK540


Upínač DIN 69871 AD/B



Upínač Walter Capto™

Označení	AK541	AK580.C
Na straně stroje	SK DIN 69871	Walter Capto™ podle ISO 26623
Na straně nástroje	T18 - T45	T14 - T45

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/AK541

www.walter-tools.com/woc/AK580-C

Rotační upínače



Upínač DIN 6535 HA



Upínač DIN 69893-1 A



Upínač Walter Capto™

Označení	AK610	AK631	AK681
Na straně stroje	Válcová stopka	HSK DIN 69893-1 A	Walter Capto™ podle ISO 26623
Na straně nástroje	E10 - E25	E10 - E25	E10 - E25

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

AK610

AK631

AK681



Rotační upínače



Trn pro nástrčné frézy DIN 69893-1 A



Nástrčný upínací trn MAS-BT JIS B 6339



Nástrčný upínací trn DIN 69871-A



Upínač Weldon DIN 69893-1 A

Označení	A155...HSK	A155.BT	A155.S	A170...HSK
Na straně stroje	HSK DIN 69893-1 A	ASME B 5.50	SK DIN 69871	HSK DIN 69893-1 A
Na straně nástroje	22 - 60	16 - 60	22 - 60	6 - 40

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/A155-HSK

www.walter-tools.com/woc/A155-BT

www.walter-tools.com/woc/A155-S

www.walter-tools.com/woc/A170-HSK


Tepelný upínač DIN 69893-1 A



Trn pro nástrčné frézy ASME B5.50



Kleštinové upínací pouzdro ER ASME B5.50



Štíhlý hydraulický upínač DIN 69893-1 A

Označení	A560.H	AB001.K	AB009.K	AB019-H
Na straně stroje	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 2080 / ISO 2583	SK DIN 2080 / ISO 2583	HSK DIN 69893-1 A
Na straně nástroje	5 - 25	1 - 2 1/2	ER16 - ER40	6 - 20

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/A560-H

www.walter-tools.com/woc/AB001-K

www.walter-tools.com/woc/AB009-K

www.walter-tools.com/woc/AB019-H

Rotační upínače



Synchronní závitovací pouzdro Synchronní závitovací pouzdro Synchronní závitovací pouzdro Synchronní závitovací pouzdro

Označení	AB035-H	AB035-J	AB035-S	AB035-W
Na straně stroje	HSK DIN 69893-1 A	ASME B 5.50	SK DIN 69871	DIN 6535 HE, 180° otočená DIN 6535 HB
Na straně nástroje	ER20 - ER40	ER11 - ER40	ER20 - ER40	ER11 - ER25

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

AB035-H

AB035-J

AB035-S

AB035-W



Upínač pro stopku Weldon
ASME B5.50



Upínač HSK – s tlumením
vibrací



Upínač MAS-BT – s tlumením
vibrací



Upínač SK – s tlumením
vibrací

Označení	AB044-K	AC001-H	AC001-J	AC001-S
Na straně stroje	SK DIN 2080 / ISO 2583	HSK DIN 69893-1 A	ASME B 5.50	SK DIN 69871
Na straně nástroje	1 - 1 1/4	16 - 40	16 - 40	16 - 40

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

AB044-K

AC001-H

AC001-J

AC001-S

Rotační upínače



Upínač CAT-V – s tlumením vibrací



Trn pro nástrčné frézy DIN 69893-1 A



Nástrčný upínací trn MAS-BT JIS B 6339



Nástrčný upínací trn DIN 69871 AD/B

Označení	AC001.K	AK155...HSK	AK155.BT	AK155.S
Na straně stroje	SK DIN 2080 / ISO 2583	HSK DIN 69893-1 A	ASME B 5.50	SK DIN 69871
Na straně nástroje	1 - 1 1/2	16 - 40	16 - 32	16 - 32

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/AC001-K

www.walter-tools.com/woc/AK155-HSK

www.walter-tools.com/woc/AK155-BT

www.walter-tools.com/woc/AK155-S


Upínač Weldon MAS-BT JIS B 6339



Upínač Weldon DIN 69871 AD/B



Hydraulické pouzdro MAS-BT JIS B 6339



Hydraulické pouzdro ASME B5.50

Označení	AK170.BT	AK170.S	AK182.BT	AK182.CAT
Na straně stroje	ASME B 5.50	SK DIN 69871	ASME B 5.50	SK DIN 69871 AD/B
Na straně nástroje	6 - 40	6 - 40	12 - 32	20 - 32

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/AK170-BT

www.walter-tools.com/woc/AK170-S

www.walter-tools.com/woc/AK182-BT

www.walter-tools.com/woc/AK182-CAT

Rotační upínače



Hydraulické pouzdro DIN
69893-1 A



Hydraulické pouzdro DIN
69871



Kleštinové upínací pouzdro ER
DIN 69893-1 A



Kleštinové upínací pouzdro ER
MAS-BT JIS B 6339

Označení	AK182.H	AK182.S	AK300...HSK	AK300.BT
Na straně stroje	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871	HSK DIN 69893-1 A	SKG-50 _x_
Na straně nástroje	12 - 32	12 - 32	ER16 - ER40	ER16 - ER40

Strana v katalogu

QR kód



AK182-H



AK182-S



AK300-HSK



AK300-BT

www.walter-tools.com/woc/



Kleštinové upínací pouzdro ER
DIN 69871 A

Označení	AK300.S
Na straně stroje	SKG-10 _x_
Na straně nástroje	ER16 - ER40

Strana v katalogu

QR kód



AK300-S

www.walter-tools.com/woc/

Rotační upínače



Walter Capto™ upínač – s tlumením vibrací



Upínač HSK – s tlumením vibrací



Upínač MAS-BT – s tlumením vibrací



Upínač SK – s tlumením vibrací

Označení	AC001-C	AC001-H	AC001-J	AC001-S
Na straně stroje	Walter Capto™ podle ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	ASME B 5.50	SK DIN 69871
Na straně nástroje	16 - 40	16 - 40	16 - 40	16 - 40

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/AC001-C

www.walter-tools.com/woc/AC001-H

www.walter-tools.com/woc/AC001-J

www.walter-tools.com/woc/AC001-S


Upínač CAT-V – s tlumením vibrací



Walter Capto™ upínač – s tlumením vibrací



Upínač HSK – s tlumením vibrací



Upínač MAS-BT – s tlumením vibrací

Označení	AC001.K	AC060-C	AC060-H	AC060-J
Na straně stroje	SK DIN 2080 / ISO 2583	Walter Capto™ podle ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	ASME B 5.50
Na straně nástroje	1 - 1 1/2	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/AC001-K

www.walter-tools.com/woc/AC060-C

www.walter-tools.com/woc/AC060-H

www.walter-tools.com/woc/AC060-J

Rotační upínače



Upínač SK – s tlumením vibrací

Označení	AC060-S
Na straně stroje	SK DIN 69871
Na straně nástroje	T18 - T28

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

AC060-S

Obecné informace – upínače



Upínač soustružnických držáků



Rychlovýměnná vložka



Synchronní rychlovýměnná destička ER



Synchronní rychlovýměnná destička

Označení	A2140-W	A331	AB735-ER	AB735-ER-R
Na straně stroje	Válcová stopka s ploškou	Tap adapter SES	DIN 6499	Tap adapter SES
Na straně nástroje	6 - 25	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	8 - 19	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/A2140-W

www.walter-tools.com/woc/A331

www.walter-tools.com/woc/AB735-ER

www.walter-tools.com/woc/AB735-ER-R


Upínací kleštiny ER DIN 6499



Závitovací kleštiny ER DIN 6499



Redukční pouzdra pro periferní chlazení



Chladicí trysky pro upínací kleštiny ER

Označení	C330	C340	FS...	GL00..
Na straně stroje	DIN 6499	DIN 6499	Válcová stopka	
Na straně nástroje	1.0 - 0.5 - 6.00 - 5.50	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	3 - 25	ER32

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/C330

www.walter-tools.com/woc/C340

www.walter-tools.com/woc/FS

www.walter-tools.com/woc/GL00

Obecné informace – upínače



Redukční pouzdra pro
periferní chlazení

Označení	SL...	
Na straně stroje	Válcová stopka	
Na straně nástroje	1 - 3/16	

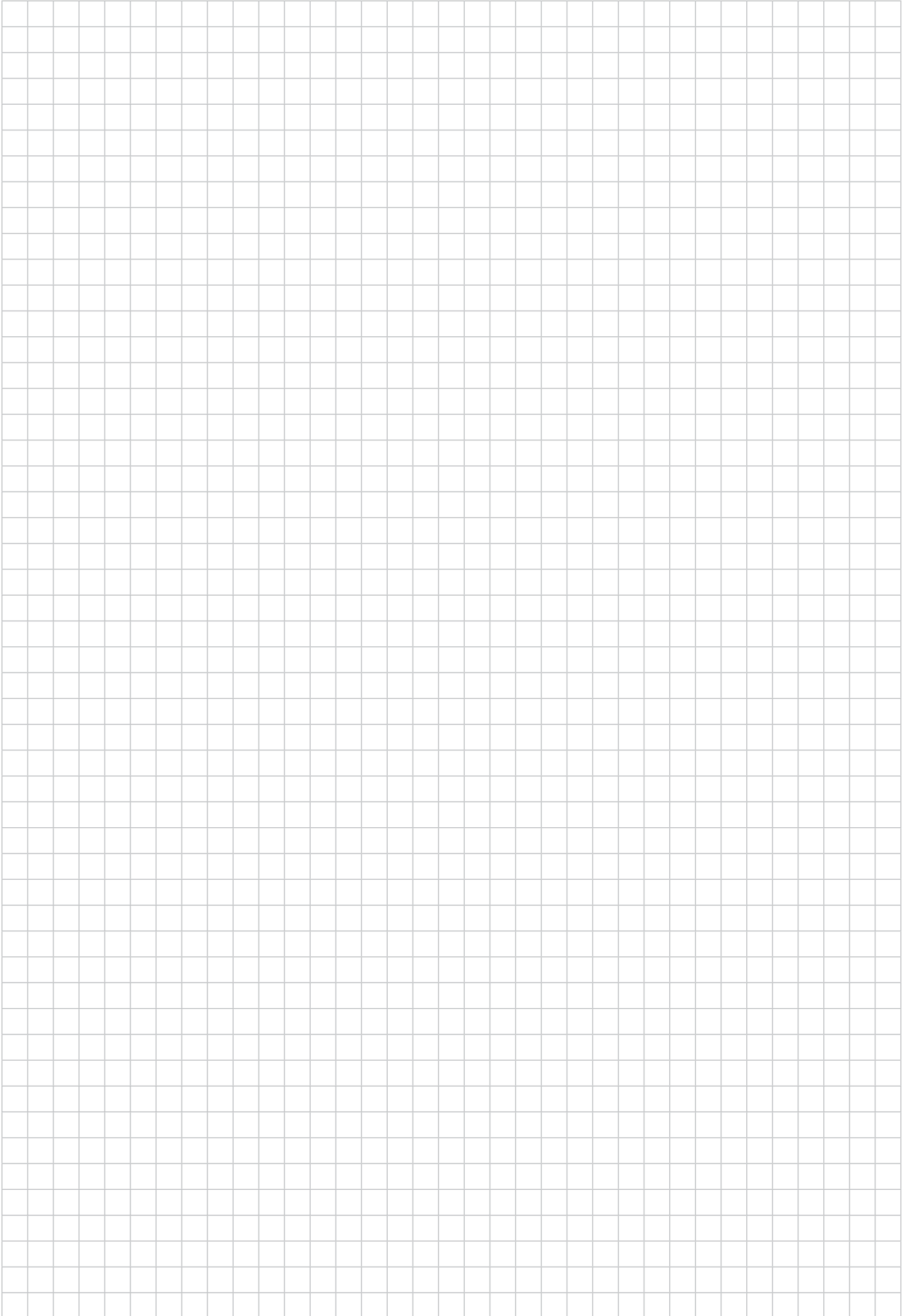
Strana v katalogu

QR kód

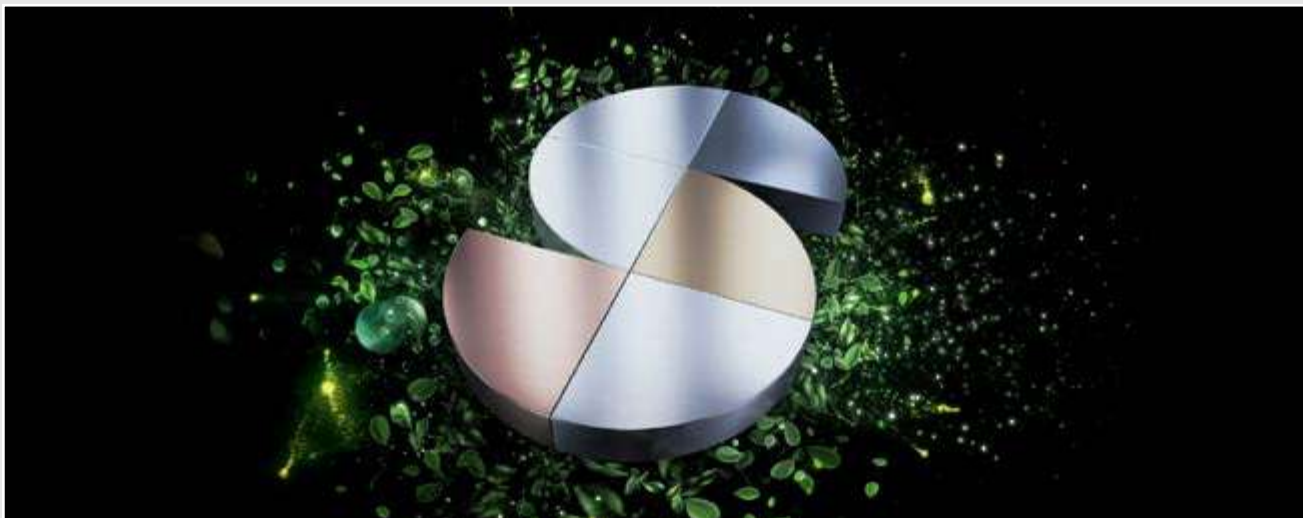


www.walter-tools.com/woc/

SL



E1



Udržitelné výrobky a služby – certifikované a transparentní

Walter je firma, která se vyznačuje odpovědností za lidi a životní prostředí. Trvalá udržitelnost je centrální součástí strategie naší firmy. Týká se našich výrobků a oddělení naší firmy a v pravidelných intervalech ji ověřují a certifikují nezávislé instituce.

Prokazatelně vyrobeno podle nejvyšších standardů

Všechny procesy, postupy, metody a prostředky, které používáme, ověřuje a hodnotí podle přísných kritérií nezávislé instituce: Příkladem jsou ochrana zdraví při práci, zajišťování kvality a ekologické chování (díky energeticky efektivní výrobě s kompenzací CO₂, při které šetříme zdroje). To, že Walter chápe svou odpovědnost velice široce, ukazuje naše sociální angažovanost.

Transparentnost celého procesního řetězce – abyste se mohli spolehnout

Integrovaný systém managementu ve firmě Walter zahrnuje udržitelné zacházení se zdroji a výrobními prostředky i s lidmi – se zákazníky, partnery a pracovníky. Abyste se mohli spolehnout na to, že všechny naše výrobky splňují tyto požadavky v celém procesním řetězci, určujeme vlastní laťku i u našich dodavatelů.

Certifikace

Integrovaný systém managementu ve firmě Walter obsahuje certifikace podle:

- ISO 9001 (management kvality)
- VDA 6.4 (výrobní prostředky pro automobilový průmysl)
- ISO 14001 (management životního prostředí)
- ISO 45001 (management bezpečnosti a ochrany zdraví při práci)
- ISO 50001 (management hospodaření s energií)



Více informací k certifikacím firmy Walter najdete zde:



Bezpečnost práce a ochrana zdraví
Walter chrání své pracovníky před poškozením zdraví. Abychom zabránili úrazům, nepřetržitě kontrolujeme naše procesy a aktivně zavádíme preventivní opatření.



Management životního prostředí a hospodaření s energií
Ochrana životního prostředí je pro Walter důležitým cílem. energii používáme efektivně a používáme praktické metody pro trvalé snižování spotřeby energie, vody a zdrojů.

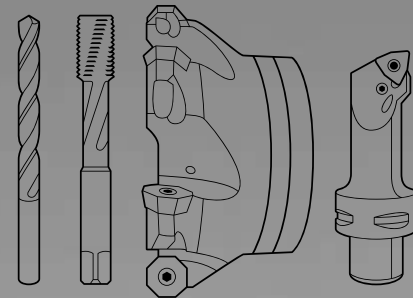


Management kvality
Walter nepřetržitě zlepšuje své výrobky a procesy. Pomocí efektivních opatření a postupů zajišťujeme kvalitu našich výrobků – a pravidelně ji kontrolujeme pomocí rozsáhlého managementu kvality.

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Germany

walter-tools.com



Europe

Walter Austria GmbH

Wien, Österreich
+43 1 5127300-0, service.at@walter-tools.com

Walter Benelux N.V./S.A.

Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG

Solothurn, Schweiz
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

Walter CZ s.r.o.

Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH

Frankfurt, Deutschland
+49 (0) 69 78902-100, service.de@walter-tools.com

Walter France

Soultz-sous-Forêts, France
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

Walter Hungária Kft.

Budapest, Magyarország
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

Walter Tools Ibérica S.A.U.

El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.

Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter Norden AB

Halmstad, Sweden
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

Walter Polska Sp. z o.o.

Warszawa, Polska
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

Walter Tools SRL

Timisoara, România
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

Walter Tools d.o.o.

Maribor, Slovenija
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

Walter Slovakia, s.r.o.

Nitra, Slovakia
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye
+90 (0) 216 528 1900 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.

Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.

Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.

中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话: +86-510-8537 2199 邮编: 214028
客服热线: 400 1510 510
邮箱: service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.

Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.

Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社

名古屋市千代田区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.

Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)

경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.

Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.

+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.

Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.

Sorocaba – SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada

Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.

El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC

Waukesha WI, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com