

_ Z VÁŠNĚ K ÚSPĚCHU.

Program Walter a inovace 2026



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.

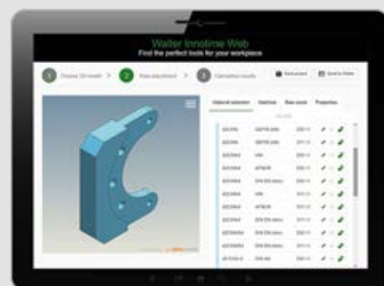
Walter GPS



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.

A1 - Soustružení ISO

Informace o Walter GPS – Soustružení

14

Vyměnitelné břitové destičky	Sortiment	Stránky pro objednání
Vyměnitelné břitové destičky ISO – negativní základní tvar	16	20
Vyměnitelné břitové destičky ISO – pozitivní základní tvar	17	26
Vyměnitelné břitové destičky pro kopírovací soustružnický systém – WL	18	32
Vyměnitelné břitové destičky ISO – CBN/PKD/keramika	19	33
Soustružnické nástroje Walter Turn – vnější obrábění	Sortiment	Stránky pro objednání
Stopkové nástroje – negativní základní tvar	35	36

A2 - Zapichování

Břitové destičky	Sortiment	Stránky pro objednání
Jednobřité, dvoubřité a vícebřité břitové destičky	39	42
Slinuté karbidové minivrtáky	40	45
Zapichovací nástroje	Sortiment	Strana
Stopkové nástroje / upichovací planžety	70	74
Soustružnické nože	72	91

B1 - Vrtání do plna

Informace o Walter GPS – vrtání

100

Břitové destičky	Sortiment	Stránky pro objednání
Vyměnitelné břitové destičky pro vrtání		102
Vyměnitelné hlavy pro vrták		103
Vrtací nástroje s břitovými destičkami	Sortiment	Stránky pro objednání
Pro vrták	106	108

B2 - Vyvrtávání a přesné vyvrtávání

Vyměnitelné břitové destičky pro vyvrtávání a přesné vyvrtávání	Strana
Vyměnitelné břitové destičky pro vyvrtávání a přesné vyvrtávání	132

C3 - Frézování závitů

Informace o Walter GPS – Závit

136

Závitové frézy bez sražení	Sortiment	Strana
Závitové frézy bez sražení	138	139

D1 - Frézovací nástroje z tvrdokovu, PCD a keramiky

Informace o frézách Walter GPS

164

Frézy ze slinutého karbidu	Sortiment	Stránky pro objednání
Rohové/drážkovací frézy	166	171
Kopírovací frézy	167	191
Profilové frézy	168	198
Kruhová segmentová fréza	169	201
Orbitální vrtací fréza	170	203

D2 - Frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

Vyměnitelné břitové destičky pro frézování

Stránky pro objednání

Negativní vyměnitelné břitové destičky

204

Frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

Sortiment

Stránky pro objednání

Frézy pro vysoké posuvy

206

208

Rohové frézy

207

212

E2 - Rotační upínače

Rotační upínače

Sortiment

Stránky pro objednání

Upínače ConeFit pro frézovací hlavy

238

239

Drion-tec® E-Peak

The Peak of Productivity



Technologie ve společnosti Walter

Druhy řezných materiálů

Tiger-tec® Gold

Tiger-tec® Gold – jedinečné povlaky pro vyměnitelné břitové destičky nejnovější generace

Tiger-tec® Gold umožňuje maximální životnost a procesní spolehlivost. Nové druhy povlaků Walter se v závislosti na použití zakládají na technologii PVD, CVD nebo ULP. Jedinečné vlastnosti povlaku, chráněné několika patenty, zaručují nejlepší ochranu proti druhům opotřebení, které ovlivňují životnost, a zajišťují vynikající výkonnost.

Soustružení / Zapichování

Groov-tec®

Groov-tec® – nejnovější generace vysoce výkonných zapichovacích a upínacích nástrojů Walter

Groov-tec® nástroje se vyznačují maximální stabilitou, která umožňuje vysoké řezné parametry a vede k maximální životnosti držáku a výměnných řezných destiček. Současně tyto systémy maximalizují procesní spolehlivost pomocí kontrolovaného lámání třísek.

Groov-tec® GD

Groov-tec® Zapichovací systém GD s celosvětově jedinečným dvojitým upínacím profilem

Groov-tec® GD se vyznačuje vysoce stabilním upínacím rozhraním mezi vyměnitelnou břitovou destičkou a držákem.

Toto jedinečné spojení zabraňuje vychýlení destičky bočními silami a umožňuje použití vysokých řezných parametrů – pro maximální životnost výměnných destiček a držáků, jakož i nejvyšší produktivitu a procesní spolehlivost.

Upínače

(((Accure-tec®

Accure-tec®, maximální tlumení vibrací při soustružení, frézování, vrtání

Patentovaná technologie Walter Accure-tec® Technologie pro soustružení a frézování zajišťuje maximální tlumení vibrací.

Ideální pro soustružení, frézování a vrtání s velkým vyložením nástrojem.

Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

Drion-tec®

Drion-tec® – Řešení vrtacích nástrojů Walter s vyměnitelnými destičkami

Drion-tec® označuje řešení vrtacích nástrojů Walter s vyměnitelnými destičkami nebo výměnnou hlavou Drion-tec®. Vrtáky se vyznačují svými efektivními náklady, vysokou přesností a univerzálním použitím. Díky široké škále produktů jsou ideální jak pro specializovanou sériovou výrobu, tak pro specifické použití při kusové výrobě.

Drion-tec® D-Spade

Drion-tec® D-Spade vrtací nástroje s oboustranně použitelnou vyměnitelnou destičkou

Drion-tec® Vrtáky D-Spade od společnosti Walter se vyznačují svou celosvětově jedinečnou oboustranně použitelnou vyměnitelnou destičkou. Hřbet první řezné hrany slouží jako opěrná plocha pro druhou, což zdvojnásobuje životnost destičky.

V kombinaci s broušenými a leštěnými drážkami pro třísky a přesným chlazením Drion-tec® D-Spade vrtací těleso výrazně redukuje náklady na vrtání.

Drion-tec® E-Peak

Drion-tec® Vrtáky E-Peak s vyměnitelnou hlavou a patentovaným designem řezných hran

Drion-tec® Vrtáky E-Peak s vyměnitelnou hlavou se vyznačují jedinečně stabilním designem řezných hran s vysokým obsahem tvrdokovu ve vyměnitelné hlavě. To umožňuje nejvyšší rychlost posuvu, velký objem materiálu za jednotku času a tím i nejvyšší produktivitu.

Trojrozměrná geometrie drážky pro odvod třísek vrtací hlavy v kombinaci s výkonnou vnitřními chlazením zajišťuje efektivní odvod třísek a vysokou procesní spolehlivost ve všech materiálech ISO.

Technologie ve společnosti Walter (pokračování)

Vrtáky ze slinutého karbidu a HSS

Drivox-tec®

Drivox-tec® Vrtací nástroje pro vysoký výkon, kvalitu a procesní spolehlivost

Drivox-tec® Vrtací nástroje spojují vše, co společnost Walter dosáhla za několik desetiletí, a představují evoluci v oblasti vrtání – jak z hlediska makro a mikro geometrií, jako jsou profily drážek nebo úprava hran, tak z hlediska výrobních a povlakových technologií.

Drivox-tec® Ikon

Drivox-tec® Vrtáky ze slinutého karbidu Ikon, prémiové řešení pro materiály ISO P & K

Drivox-tec® Vrtáky ze slinutého karbidu Ikon jsou považovány za prémiové řešení pro ocel a Litinu.

Jedinečné jsou jejich patentovaný design drážek a Krato-tec® vícevrstvý povlak, který zajišťuje maximální ochranu proti opotřebení.

V kombinaci s inovativní geometrií špičky vrtáků umožňují vynikající životnost, dobré centrování a maximální procesní spolehlivost.

X-treme Evo™

X treme Evo™, vrtací nástroje Walter ze slinutého karbidu nové generace

Vrtáky X treme Evo™ ze slinutého karbidu DC260 & DC160 Advance, X treme Evo™ Plus DC180 Supreme a X treme Evo™ 3 DC183 Supreme představují pro společnost Walter „vrtání nové generace“: jsou univerzálně použitelné pro nejrůznější materiály a koncepce obráběcích strojů – s vynikající životností, produktivitou a procesní spolehlivostí.

XD Technology

XD Technology – Vrtání hlubokého otvoru bez cyklování až do $70 \times D_c$

Vrtáky ze slinutého karbidu Walter jsou považovány za přesné, výkonné a hospodárné při vrtání téměř všech materiálů. Technologie XD umožňuje hluboké vrtání bez cyklování až do $70 \times D_c$ s vysokou přesností a hospodárností.

Krato-tec®

Krato-tec® – jedinečná technologie povrchové úpravy Walter pro nástroje ze slinutého karbidu

Krato-tec® Technologie povrchové úpravy pro nástroje ze slinutého karbidu se skládá z mimořádně odolné vícevrstvé vrstvy AlTiN s texturovanou povrchovou vrstvou.

Speciální vrstvená struktura je vysoce odolná proti opotřebení a adhezi, a to i při vysokých řezných rychlostech, díky čemuž jsou nástroje univerzálně použitelné.

Technologie ve společnosti Walter (pokračování)

Závity

Thread-tec®

Thread-tec® – závitorezné nástroje Walter s vysokým výkonem a procesní spolehlivostí

Thread-tec® závitorezné nástroje kombinují nejnovější technický vývoj a osvědčené vlastnosti geometrie nástrojů a povlaků a vytváří tak ucelenou řadu výrobků všech rozměrů a tolerancí. Hodí se pro každou aplikaci - ať už pro frézování závitů, tváření nebo vrtání.

Thread-tec® Omni

Thread-tec® Závitníky HSS-E – univerzální, s procesní spolehlivostí a produktivitou

S Thread-tec® závitníky Omni HSS-E nabízí Walter jeden z nejkompaktnějších sortimentů výrobků pro řezání závitů ve slepých i průchozích otvorech: ve třech druzích pro téměř všechny materiály – a s více než 1 000 položkami ve všech běžných profilech a průměrech.

Univerzální použití pro 80 % všech použití, vysoká procesní spolehlivost a produktivita.

Thrill-tec®

Thrill-tec® Frézy pro frézování kruhovou interpolací – tři funkce v jednom nástroji

Frézy pro frézování kruhovou interpolací Thrill-tec® spojují tři funkce v jednom nástroji a pracovním kroku: srážení hran, frézování otvorů pro závity a frézování závitů

Díky speciální kombinaci substrátu, povlaku a geometrie mají nástroje dlouhou životnost. Spojením několika obráběcích kroků umožňuje extrémně krátké doby obrábění, při kterém se šetří počet potřebných nástrojů, a pozice v zásobníku nástrojů ve stroji.

Fréza ze slinutého karbidu

Xill-tec®

Xill-tec® – jedinečně široký a univerzálně použitelný sortiment fréz ze slinutého karbidu

S Xill-tec® Walter nabízí jedinečně široký sortiment fréz ze slinutého karbidu: s nejrůznějšími rozměry [mm], počty zubů a variantami stopek.

Uživatel je tak skvěle připravený na všechny možné frézovací operace a materiály ISO. Univerzální použití – s vynikající kvalitou.

Xill-tec® Aero

Xill-tec® Aero – frézy ze slinutého karbidu pro letecký a kosmický průmysl i další odvětví

Xill-tec® Frézy Aero ze slinutého karbidu jsou speciálně navrženy pro požadavky leteckého a kosmického průmyslu, ale díky širokému spektru použití jsou také univerzálně použitelné. Ať už se jedná o hrubování, dokončování nebo dynamické frézování. Jejich vysokovýkonná třída a geometrie s děličem třísky nebo bez něj optimalizují odvod třísky a plynulost chodu u nerezových ocelí a titanu; jako vedlejší použití také u materiálů ISO P, K a N.

Technologie ve společnosti Walter (pokračování)

Frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

Walter BLAXX™

Walter BLAXX™ – měřítko nové generace fréz

Díky speciální povrchové úpravě jsou těla fréz Walter BLAXX™ extrémně odolná. Převážně tangenciální frézovací systémy jsou osazeny vyměnitelnými břitovými destičkami Tiger-tec®. Nástroje označené „Walter BLAXX™“ kombinují vysokou odolnost proti opotřebení s nepřekonatelnými výkonovými parametry.

Xtra-tec® S3

Walter frézy Xtra-tec® S3, vyvinuté pro dnešní požadavky na obrábění

Inteligentní konstrukční vlastnosti zlepšují Walter frézy Xtra-tec® S3. Zvyšují stabilitu nástroje, účinnost chlazení a zjednodušují doporučení pro volbu nástrojů.

Tím pomáhají obsluze stroje frézovat bezpečně a přesně. Každá vlastnost zjednodušuje proces, zvyšuje výkon – pro spolehlivé operace a vysokou produktivitu.

Xtra-tec® XT

Xtra-tec® XT – technologie „Xtended“ při frézování

Xtra-tec® XT je vysoce vyspělá generace fréz Walter.

Jako technologie „Xtended“ od Xtra-tec® otevírá zcela nové možnosti pro produktivitu a procesní spolehlivost. Lze s ní pokrýt téměř všechny frézovací operace ve všech běžných materiálových skupinách: stabilnější, produktivnější, hospodárnější než kdykoli dříve.

Xtra-tec®

Xtra-tec® – pro maximální produktivitu a procesní spolehlivost

Xtra-tec® frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami umožňují mimořádně měkký řez a nejlepší kvalitu povrchu téměř v každém materiálu.

Vyměnitelné břitové destičky s vysoce pozitivními geometriemi a povlakem Tiger-tec® mají mimořádně výhodný poměr tvrdosti a houževnatosti.

Pro maximální produktivitu a procesní spolehlivost.

Servis

Walter Xpress™

Walter Xpress™ – rychlá objednávací a dodací služba od společnosti Walter

Walter Xpress™ je rychlá objednávací a dodací služba pro vysoce kvalitní speciální nástroje Walter: k dispozici přibližně pro 10 000 variant nástrojů; dodací lhůta maximálně 2–4 týdny od obdržení objednávky! Objednávkový proces má jasnou strukturu a zaručuje absolutně spolehlivé plánování.

U většiny poptávek je kalkulace a nabídka provedena během 24 hodin.

Technologie ve společnosti Walter (pokračování)



Walter Capto™ je modulární systém upínačů nástrojů. Je vhodný pro všechny druhy soustružení, frézování, vrtání a závitování. Jeho polygonální 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 nejružnější upínače, průměry a 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.



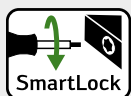
Při soustružení, zapichování a frézování chladí přesné chlazení Walter v centru tvorby třísek. Dvojitý paprsek chlazení dopadá přesně na hřbet a čelní plochu. Při vrtání se vyústění chlazení pohybuje v blízkosti řezné hrany. Pro výrazně delší životnost, lepší lámání třísky, resp. lepší odvod třísky a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



Walter DeVibe označuje antivibrační technologii pro závitové frézy. V zásadě se jedná o „Anti-vybrační fazetku“, která redukuje Úhel hřbetu na Hřbetu. To podporuje nástroj a minimalizuje vibrace. Zejména u metrických jemných závitů umožňuje DeVibe dosáhnout vyšších kvalit povrchu a lepších řezných parametrů – nezávisle na podmínkách upnutí, měnících se řezných hodnotách nebo frézovací strategii.



„Flash“ označuje speciální frézy ze slinutého karbidu pro frézování s vysokým posuvem. Jejich geometrie čela snižuje tloušťku třísky „h“ a umožňuje tak velmi vysoké posuvy na zub. Vznikající síly jsou odváděny axiálně do středu nástroje, což stabilizuje proces obrábění.



U soustružnických držáků Walter se systémem „SmartLock“ se upínací šroub ovláda ze strany. To umožňuje jednoduchou a rychlou výměnu destiček ve stroji. Tím se výrazně zkracuje doba výměny. Přednostně se používají v podélných a víceřetenových soustruzích.



WedgeFit je rozhraní pro zapichování a soustružení. Jeho dvě drážky umožňují, aby řezné síly byly absorbovány nejen upínacím šroubem, ale také oběma drážkami. Kromě jednoduché a rychlé manipulace je tak zajištěna mimořádně vysoká stabilita a tuhost. Více než 1 000 možných kombinací modulu a nosného nástroje maximalizuje flexibilitu systému.

Struktura nového kompletního katalogu Walter

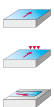
Nový kompletní katalog Walter jako ePaper obsahuje obsáhlé a přehledné informace o produktech a použitích – s přímým prolinkováním s on-line katalogem Walter.



Milling tools with indexable inserts

Face milling cutters









Machining

Lead angle κ	45°	45°	45°	45°




NEW




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	•			•
O Other	•	•		



SN X...
XNGX...ANN...



SD...
SDHX...



XN LU0705...
XNGX0705...



XN F0701...
XN X0701...

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



QR code



QR code



QR code

www.walter-tools.com/woc/

M5009
M4003
M3024
F4045

WALTER SELECT

•• Primary application
• Other application

Face milling cutters 329

D 2

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

Přehledy sortimentu zahrnují ikony k příslušným použití, 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 naskenováním příslušného QR kódu nebo vložení uvedeného odkazu do prohlížeče rovnou získáte podrobné informace.

NEW

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



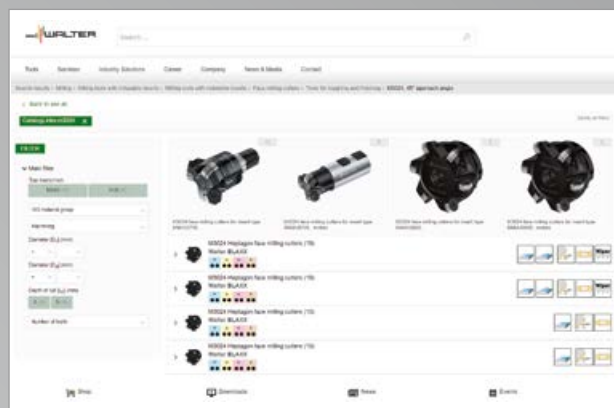
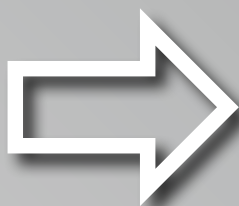
Vyměnitelné břitové destičky a nástroje s těmito červenými symboly jsou v sortimentu nové a jsou takto označené na stránce pro objednání.

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
Key (explanation of symbols)

Image viewer

Switch to inch values

Column selection

Designation	D ₁ mm	D ₂ mm	d ₁ mm	L ₁ mm	L ₂ mm
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - x145° - metric (4)	83 - 125	75.86 - 137.86	22 - 40/40 B	40 - 63	6
M0024-053-B22-05-06 Availability	83	75.86	22	40	6
M0024-090-B27-05-06 Availability	90	92.86	27	50	6
M0024-100-B32-07-06 Availability	100	112.86	32	50	6
M0024-125-B40-06-06 Availability	125	137.86	40/40 B	63	6
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - x145° - metric (1)	160	172.86	40/40 B	63	6

» pomocí těchto řezných parametrů můžete ihned vyrábět!

A

Walter GPS vám poskytne odpověď pomocí pár kliknutí: v podobě řezných parametrů, datových modelů atd.

B

Walter GPS vám navrhne jedno nebo různá řešení – a vy si vyberete pro sebe to nejlepší. To ostatně funguje také u nástrojů s vyměnitelnými břitovými destičkami; zde pro vás dokonce sestavíme různé kombinace tělesa a destiček!

... použití

Vybrat
materiál a ...

... použití

VÝHODY, KTERÉ ZÍSKÁTE S WALTER GPS!

- › **Najděte si vhodné řešení nástroje pro své obrábění** – rychle a se zaměřením na příslušný cíl při obrábění (např. maximální hospodárnost).
- › **Získejte spolehlivé řezné parametry pro svůj nástroj** – vypočítané podle vašich zadání: pro váš nástroj, vaše použití a váš materiál.
- › **Ideální pro výpočet hospodárnosti** – tak můžete během velmi krátké doby zjistit předpokládané náklady.
- › **Profitujte z užitečných doplňujících informací** – např. v podobě 2D a 3D modelů, které můžete používat přímo pro programování svého stroje.
- › **Hodnoty CO₂ pro vaše použití** – rozdělené podle obrábění a základního zatížení stroje.

Spustit Walter GPS

Vaše navigace k nejlepšímu řešení obrábění



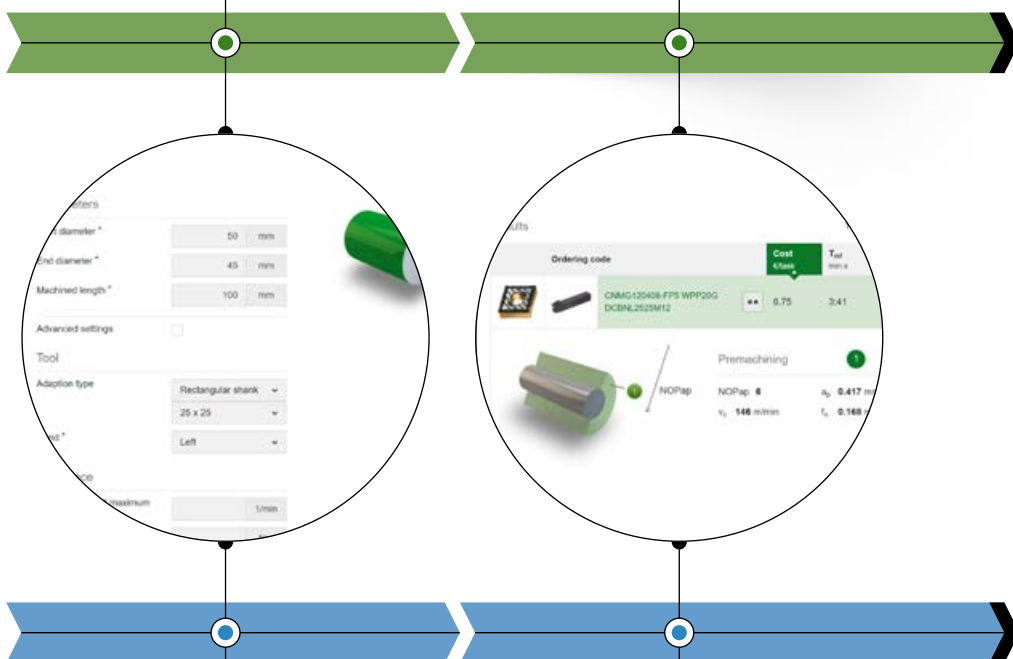
www.walter-tools.com/gps

VÝSLEDEK



Zadání parametrů použití

Doporučení pro volbu nástrojů



Zadání parametrů použití

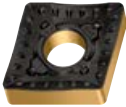
Doporučení pro volbu nástrojů

Walter vám nabídne jedno nebo více možných řešení nástroje, ze kterých si můžete vybrat. Při základním nastavení je zde preferováno nejhospodárnější řešení. Pokud máte jinou prioritu (např. nejproduktivnější řešení, nejlepší kvalita povrchu nebo, nebo...), můžete ji předem definovat, a výběr nástroje se v tomto odpovídajícím způsobem přizpůsobí!

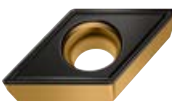
Walter vám nabídne vhodné řezné parametry pro váš nástroj, vaše použití a váš materiál! Přesně tak, abyste je mohli ihned použít pro své použití nebo programování! Samozřejmě také to, zda je váš nástroj vhodný pro příslušné použití. Pokud ne, najdete prostřednictvím „Vyhledávání podle použití“ ihned vhodnou alternativu – obratem a s možností přímého objednání!

Vyměnitelné břitové destičky ISO – negativní základní tvar

Obrábění	Dokončovací obrábění	Střední obrábění			
	NEW 	NEW  Wiper	NEW 	NEW 	NEW 
Geometrie	FM5	MW5	MS3	MM5	MU5
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D, T, V, W	C, W	C	C, D, S, T, V, W	C, D, W
P Ocel	●	●●	●	●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●	●●	●●
K Litina		●●			●
N Neželezné kovy			●		
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●	●●	●●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					
a_p [mm]	0,1–2,0	0,8–4,0	0,6–5,0	0,5–5,0	0,5–7,0
f [mm]	0,03–0,25	0,15–0,70	0,12–0,50	0,10–0,45	0,15–0,55
Strana v katalogu	20	20	20	20	20
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	FM5	MW5	MS3	MM5	MU5

Obrábění	Hrubování	Hrubování	Hrubování
	NEW 	NEW 	NEW 
Geometrie	RM5	RM7	HU5
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D, S, T, W	C, D, S, T, W	C, S
P Ocel	●	●●	●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●
K Litina			●
N Neželezné kovy			
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●	●●
H Tvrdé materiály			
O Jiné			
a_p [mm]	1,2–8,0	1,2–8,5	1,0–12,0
f [mm]	0,20–0,80	0,20–0,85	0,25–1,20
Strana v katalogu	20	20	20
QR kód			
www.walter-tools.com/woc/	RM5	RM7	HU5

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

Obrábění	Dokončovací obrábění			Střední obrábění	Hrubování
	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 
Geometrie	FM2	FM4	FM6	MM4	RM4
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D, V	C, D, R, S, T, V	D, S, V	C, D, S, T, V	C, D, R, S, T, V
P Ocel	●●	●	●	●	●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●			●	●
N Neželezné kovy	●●				
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					
a_p [mm]	0,1–3,5	0,1–5,0	0,3–2,5	0,2–3,5	0,4–7,0
f [mm]	0,02–0,30	0,02–0,40	0,08–0,32	0,04–0,35	0,08–1,20
Strana v katalogu	26	26	27	26	26
QR kód					
	FM2	FM4	FM6	MM4	RM4

www.walter-tools.com/woc/

Pozitivní systémové vyměnitelné břitové destičky – WL

Obrábění	Dokončovací obrábění	Střední obrábění
	NEW	NEW
		
Geometrie	FM4	MM4
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	WL	WL
P Ocel	●	●
M Nerezová ocel	●●	●●
K Litina		●
N Neželezné kovy		
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●
H Tvrdé materiály		
O Jiné		
a_p [mm]	0,1–2,0	0,1–2,5
f [mm]	0,04–0,25	0,05–0,40
Strana v katalogu	32	32
QR kód		
www.walter-tools.com/woc/	FM4	MM4

Vyměnitelné břitové destičky pro kopírovací soustružnický systém – WL CBN

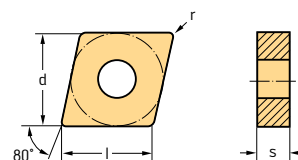
Obrábění	Dokončovací obrábění	
		 Chipbreaker
Geometrie	FS	FSM3
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	WL	WL
P Ocel		
M Nerezová ocel		
K Litina		
N Neželezné kovy	● ●	● ●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●
H Tvrdé materiály		
O Jiné	● ●	● ●
a_p [mm]	0,1–3,0	0,1–3,0
f [mm]	0,03–0,38	0,03–0,38
Strana v katalogu	33	33
QR kód		
	FS	FSM3

www.walter-tools.com/woc/

Soustružnické destičky Kosočtvercové negativní 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

						P					M					K		S					HW		
						HC					HC					HC		HC							
						WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20G	WMP30G	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10		
Označení		r mm	l mm	f mm	ap mm																				
	CNMG120402-FM5	0.2	12.9	0.03–0.10	0.1–1.0							☺	☺	☹	☹					☺	☺	☹			
	CNMG120404-FM5	0.4	12.9	0.05–0.15	0.2–1.5				☹			☺	☺	☹	☹					☺	☺	☹			
	CNMG120408-FM5	0.8	12.9	0.07–0.20	0.4–1.5				☹			☺	☺	☹	☹					☺	☺	☹			
	CNMG120412-FM5	1.2	12.9	0.10–0.25	0.5–2.0									☹								☹			
	CNMG120408-MW5	0.8	12.9	0.20–0.65	0.8–4.0	☹	☹	☹	☹				☹					☹	☹						
	CNMG120412-MW5	1.2	12.9	0.25–0.70	1.5–4.0	☹	☹	☹	☹				☹					☹	☹						
Wiper																									
	CNMG120404-MS3	0.4	12.9	0.12–0.25	0.6–3.0				☹			☺	☺		☹					☺	☺	☹	☹		
	CNMG120408-MS3	0.8	12.9	0.15–0.30	0.8–3.0			☹	☹	☹		☺	☺	☹	☹					☺	☺	☹	☹		
	CNMG120412-MS3	1.2	12.9	0.15–0.40	1.0–3.5				☹			☺	☺		☹					☺	☺		☹		
	CNMG190612-MS3	1.2	19.34	0.18–0.50	1.2–5.0							☺			☹					☺		☹			
	CNMG120404-MM5	0.4	12.9	0.10–0.20	0.5–3.0				☹	☹		☺	☹	☹	☹						☹	☹	☹		
	CNMG120408-MM5	0.8	12.9	0.15–0.32	0.8–3.0				☹	☹		☺	☹	☹	☹						☹	☹	☹		
	CNMG120412-MM5	1.2	12.9	0.15–0.35	0.8–3.5				☹	☹		☺	☹	☹	☹						☹	☹	☹		
	CNMG120416-MM5	1.6	12.9	0.15–0.40	1.0–4.0				☹				☹	☹		☹						☹	☹		
	CNMG160608-MM5	0.8	16.12	0.15–0.35	0.8–4.5				☹			☺	☹	☹		☹					☹	☹	☹		
	CNMG160612-MM5	1.2	16.12	0.18–0.40	0.8–4.5				☹	☹		☺	☹	☹	☹						☹	☹	☹		
	CNMG160616-MM5	1.6	16.12	0.20–0.45	1.0–4.5				☹				☹	☹		☹						☹	☹		
	CNMG160616-MM5	1.6	16.12	0.20–0.45	1.0–4.5				☹				☹	☹		☹						☹	☹		
	CNMG120404-MU5	0.4	12.9	0.15–0.30	0.5–4.0			☹	☹	☹			☹	☹								☹			
	CNMG120408-MU5	0.8	12.9	0.15–0.40	0.6–5.0		☹	☹	☹	☹			☹	☹								☹			
	CNMG120412-MU5	1.2	12.9	0.20–0.50	1.0–5.0		☹	☹	☹					☹								☹			
	CNMG120416-MU5	1.6	12.9	0.25–0.55	1.2–5.0		☹	☹	☹																
	CNMG160612-MU5	1.2	16.12	0.30–0.55	1.0–7.0		☹	☹	☹	☹			☹	☹								☹			
	CNMG160616-MU5	1.6	16.12	0.35–0.55	1.2–7.0		☹	☹	☹																
	CNMG120408-RM5	0.8	12.9	0.22–0.40	1.2–4.5			☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹						☹	☹	☹		
	CNMG120412-RM5	1.2	12.9	0.25–0.50	1.5–4.5			☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹						☹	☹	☹		
	CNMG120416-RM5	1.6	12.9	0.30–0.55	2.0–4.5								☹	☹	☹	☹						☹	☹		
	CNMG160608-RM5	0.8	16.12	0.22–0.45	1.2–6.0					☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹					☹	☹	☹		
	CNMG160612-RM5	1.2	16.12	0.25–0.60	1.5–6.0					☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹					☹	☹	☹		
	CNMG160616-RM5	1.6	16.12	0.30–0.65	2.0–6.0								☹	☹	☹	☹						☹	☹		
	CNMG190612-RM5	1.2	19.34	0.30–0.60	1.5–7.0								☹	☹	☹	☹					☹	☹	☹		
	CNMG190616-RM5	1.6	19.34	0.30–0.80	2.0–7.0								☹	☹	☹	☹						☹	☹		
	CNMG190616-RM5	1.6	19.34	0.30–0.80	2.0–7.0								☹	☹	☹	☹						☹	☹		
	CNMG120408-RM7	0.8	12.9	0.22–0.45	1.2–5.0				☹	☹			☹		☹										
	CNMG120412-RM7	1.2	12.9	0.25–0.55	1.5–5.0				☹	☹			☹		☹										
	CNMG120416-RM7	1.6	12.9	0.30–0.60	2.0–5.0				☹	☹			☹		☹										
	CNMG160608-RM7	0.8	16.12	0.22–0.50	1.2–7.0				☹				☹												
	CNMG160612-RM7	1.2	16.12	0.25–0.65	1.5–7.0				☹	☹			☹		☹										
	CNMG160616-RM7	1.6	16.12	0.30–0.70	2.0–7.0				☹	☹			☹		☹										
	CNMG190612-RM7	1.2	19.34	0.25–0.65	1.5–8.0				☹	☹			☹		☹										
	CNMG190616-RM7	1.6	19.34	0.30–0.85	2.0–8.0				☹	☹			☹		☹										
	CNMM120408-HU5	0.8	12.9	0.25–0.55	1.0–7.0			☹	☹	☹			☹	☹		☹					☹	☹			
	CNMM120412-HU5	1.2	12.9	0.30–0.70	1.5–7.0			☹	☹	☹			☹	☹		☹						☹	☹		
	CNMM160612-HU5	1.2	16.12	0.35–0.70	1.5–9.0			☹	☹	☹			☹			☹						☹			
	CNMM160616-HU5	1.6	16.12	0.40–0.80	2.0–9.0			☹	☹	☹			☹			☹							☹		
	CNMM190612-HU5	1.2	19.34	0.35–0.70	1.5–10.0			☹	☹	☹			☹			☹							☹		
	CNMM190616-HU5	1.6	19.34	0.40–0.90	2.0–10.0			☹	☹	☹			☹			☹							☹		
	CNMM190624-HU5	2.4	19.34	0.45–1.00	2.0–10.0			☹	☹	☹			☹			☹									

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WMP20G: CNMG120404-FM5 WMP20G

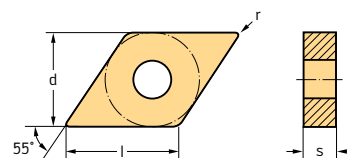
HC = povlakovaný slitný křemík

HW = nepovlakovaný slitný křemík

Soustružnické destičky Kosočtvercové negativní 55°

DNMG

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení		r mm	l mm	f mm	a _p mm	P					M					S			
						HC					HC					HC			
						WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20G	WMP30G	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WSM01	WSM10S	WSM20S
	DNMG110404-FM5	0,4	11,63	0,05–0,15	0,2–1,0														
	DNMG110408-FM5	0,8	11,63	0,07–0,20	0,4–1,5														
	DNMG150404-FM5	0,4	15,5	0,05–0,15	0,2–1,5														
	DNMG150408-FM5	0,8	15,5	0,07–0,20	0,4–1,5														
	DNMG150602-FM5	0,2	15,5	0,03–0,10	0,1–1,0														
	DNMG150604-FM5	0,4	15,5	0,05–0,15	0,2–1,5														
DNMG150608-FM5	0,8	15,5	0,07–0,20	0,4–1,5															
	DNMG110404-MM5	0,4	11,63	0,10–0,18	0,5–2,0														
	DNMG110408-MM5	0,8	11,63	0,15–0,25	0,8–3,0														
	DNMG150404-MM5	0,4	15,5	0,10–0,18	0,5–2,5														
	DNMG150408-MM5	0,8	15,5	0,15–0,25	0,8–3,0														
	DNMG150412-MM5	1,2	15,5	0,18–0,30	0,8–3,0														
	DNMG150604-MM5	0,4	15,5	0,10–0,18	0,5–2,5														
	DNMG150608-MM5	0,8	15,5	0,15–0,25	0,8–3,0														
	DNMG150612-MM5	1,2	15,5	0,18–0,30	0,8–3,0														
	DNMG110408-MU5	0,8	11,63	0,18–0,35	0,6–4,0														
	DNMG150408-MU5	0,8	15,5	0,18–0,35	0,6–5,0														
	DNMG150608-MU5	0,8	15,5	0,18–0,35	0,6–5,0														
	DNMG150612-MU5	1,2	15,5	0,20–0,45	1,0–5,0														
	DNMG150616-MU5	1,6	15,5	0,25–0,50	1,2–5,0														
	DNMG110408-RM5	0,8	11,63	0,20–0,40	1,2–3,5														
	DNMG110412-RM5	1,2	11,63	0,25–0,50	1,5–3,5														
	DNMG150408-RM5	0,8	15,5	0,20–0,40	1,2–4,0														
	DNMG150608-RM5	0,8	15,5	0,20–0,40	1,2–4,0														
	DNMG150612-RM5	1,2	15,5	0,25–0,50	1,5–4,0														
	DNMG150408-RM7	0,8	15,5	0,20–0,45	1,2–4,5														
	DNMG150608-RM7	0,8	15,5	0,20–0,45	1,2–4,5														
	DNMG150612-RM7	1,2	15,5	0,25–0,55	1,5–4,5														

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

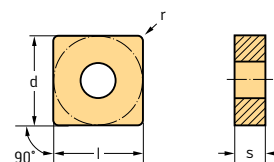
Příklad objednávky sorty WMP20G: DNMG110404-FM5 WMP20G

HC = povlakovaný slinutý karbid

Soustružnické destičky Čtvercové negativní

SNMG / SNMM

Tiger-tec® Gold



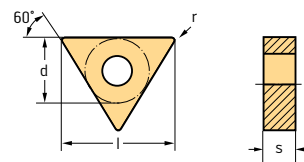
Vyměnitelné břitové destičky

Označení		r mm	l mm	f mm	a _p mm	P		M						S	
						HC		HC						HC	
						WMP20G	WMP30G	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	SNMG120404-MM5	0,4	12,7	0,10–0,18	0,5–2,0										
	SNMG120408-MM5	0,8	12,7	0,15–0,25	0,8–3,0										
	SNMG120412-MM5	1,2	12,7	0,18–0,30	0,8–3,5										
	SNMG120408-RM5	0,8	12,7	0,20–0,40	1,2–4,5										
	SNMG120412-RM5	1,2	12,7	0,25–0,50	1,5–4,5										
	SNMG120416-RM5	1,6	12,7	0,30–0,55	2,0–4,5										
	SNMG150612-RM5	1,2	15,88	0,25–0,60	1,5–6,5										
	SNMG150616-RM5	1,6	15,88	0,30–0,55	2,0–6,5										
	SNMG190612-RM5	1,2	19,05	0,25–0,60	1,5–8,0										
	SNMG190616-RM5	1,6	19,05	0,30–0,80	2,0–8,0										
	SNMG120408-RM7	0,8	12,7	0,20–0,45	1,2–5,0										
	SNMG120412-RM7	1,2	12,7	0,25–0,55	1,5–5,0										
	SNMG150612-RM7	1,2	15,88	0,25–0,65	1,5–7,0										
	SNMG150616-RM7	1,6	15,88	0,30–0,60	2,0–7,0										
	SNMG190612-RM7	1,2	19,05	0,25–0,65	1,5–8,5										
	SNMG190616-RM7	1,6	19,05	0,30–0,85	2,0–8,5										
	SNMM150612-HU5	1,2	15,88	0,35–0,70	1,5–9,0										
	SNMM190616-HU5	1,6	19,05	0,40–1,00	2,0–10,0										
	SNMM190624-HU5	2,4	19,05	0,45–1,10	2,0–10,0										
	SNMM250924-HU5	2,4	25,4	0,50–1,20	2,5–12,0										

Příklad objednávky sorty WMP20G: SNMG120404-MM5 WMP20G

HC = povlakovaný slinutý karbid

Soustružnické destičky Trojúhelníkové negativní 60° TNMG Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

	Označení	r mm	l mm	f mm	a _p mm	P		M						S		
						HC		HC						HC		
						WMP20G	WMP30G	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
	TNMG160404-FM5	0.4	16.5	0.05–0.15	0.2–1.0											
	TNMG160408-FM5	0.8	16.5	0.07–0.20	0.4–1.5											
	TNMG160412-FM5	1.2	16.5	0.10–0.25	0.5–2.0											
	TNMG160404-MM5	0.4	16.5	0.10–0.18	0.5–2.0											
	TNMG160408-MM5	0.8	16.5	0.15–0.25	0.8–3.0											
	TNMG160412-MM5	1.2	16.5	0.18–0.30	0.8–3.5											
	TNMG160416-MM5	1.6	16.5	0.20–0.35	1.0–4.0											
	TNMG160408-RM5	0.8	16.5	0.22–0.40	1.2–4.0											
	TNMG160412-RM5	1.2	16.5	0.25–0.50	1.5–4.0											
	TNMG220408-RM5	0.8	22	0.22–0.40	1.2–4.5											
	TNMG220412-RM5	1.2	22	0.25–0.55	1.5–4.5											
	TNMG160408-RM7	0.8	16.5	0.22–0.45	1.2–4.0											
	TNMG160412-RM7	1.2	16.5	0.25–0.55	1.5–4.5											
	TNMG220408-RM7	0.8	22	0.22–0.45	1.2–5.0											
	TNMG220412-RM7	1.2	22	0.25–0.60	1.5–5.0											

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

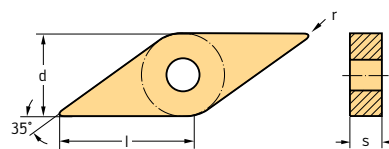
Příklad objednávky sorty WMP20G: TNMG160404-FM5 WMP20G

HC = povlakovaný slinutý karbid

Soustružnické destičky Kosočtvercové negativní 35°

VNMG

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

						P	M					S	
						HC	HC					HC	
						WMP20G	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WSM30S	WSM10S	WSM20S	WSM30S
Označení		r mm	l mm	f mm	a _p mm								
	VNMG160402-FM5	0,2	16,61	0,03–0,10	0,1–1,0		☞		☞		☞		
	VNMG160404-FM5	0,4	16,61	0,05–0,15	0,2–1,0	☞	☞	☞	☞		☞	☞	
	VNMG160408-FM5	0,8	16,61	0,07–0,20	0,4–1,5	☞	☞	☞	☞		☞	☞	
	VNMG160404-MM5	0,4	16,61	0,10–0,18	0,5–2,0	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	VNMG160408-MM5	0,8	16,61	0,15–0,25	0,8–3,0	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WSM10S: VNMG160402-FM5 WSM10S

Příklad objednávky sorty WSM20S: VNMG160402-FM5 WSM20S

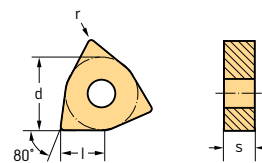
Příklad objednávky sorty WMP20G: VNMG160404-FM5 WMP20G

HC = povlakovaný slinutý karbid

Soustružnické destičky Trojúhelníkové negativní 80°

WNMG

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

	Označení	r mm	l mm	f mm	ap mm	P					M					K		S			
						HC					HC					HC		HC			
						WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20G	WMP30G	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S
	WNMG060404-FM5	0,4	6,52	0,05–0,15	0,2–1,0				✖		☺	☺	☹	☹				☺	☺	☹	
	WNMG060408-FM5	0,8	6,52	0,07–0,20	0,4–1,5				✖		☺	☺	☹	☹				☺	☺	☹	
	WNMG080404-FM5	0,4	8,69	0,05–0,15	0,2–1,5				✖		☺	☺	☹	☹				☺	☺	☹	
	WNMG080408-FM5	0,8	8,69	0,07–0,20	0,4–1,5				✖		☺	☺	☹	☹				☺	☺	☹	
	WNMG080412-FM5	1,2	8,69	0,10–0,25	0,5–2,0						☺							☺	☺	☹	
 Wiper	WNMG060408-MW5	0,8	6,52	0,15–0,50	0,8–3,0		☺	☹									☺				
	WNMG060412-MW5	1,2	6,52	0,20–0,60	1,5–3,0		☺	☹									☺				
	WNMG080408-MW5	0,8	8,69	0,20–0,65	0,8–4,0	☺	☺	☹	✖				☹				☺	☹			
	WNMG080412-MW5	1,2	8,69	0,25–0,70	1,5–4,0	☺	☺	☹	✖				☹				☺	☹			
	WNMG060404-MM5	0,4	6,52	0,10–0,18	0,5–2,0				✖			☺	☺	☹		✖			☺	☹	✖
	WNMG060408-MM5	0,8	6,52	0,15–0,25	0,8–2,5				✖			☺	☺	☹		✖			☺	☹	✖
	WNMG060412-MM5	1,2	6,52	0,18–0,30	0,8–3,0								☹			✖				☹	✖
	WNMG080404-MM5	0,4	8,69	0,10–0,20	0,5–3,0				✖			☺	☹	☹					☺	☹	✖
	WNMG080408-MM5	0,8	8,69	0,15–0,32	0,8–3,0				✖	✖		☺	☹	☹	✖				☺	☹	✖
	WNMG080412-MM5	1,2	8,69	0,15–0,35	0,8–3,5				✖			☺	☹	☹					☺	☹	✖
	WNMG080416-MM5	1,6	8,69	0,15–0,40	1,0–4,0				✖			☺	☹	☹						☹	✖
	WNMG100608-MM5	0,8	10,86	0,18–0,40	0,8–4,5				✖			☺	☹	☹	☹					☹	✖
	WNMG100612-MM5	1,2	10,86	0,20–0,45	0,8–4,5				✖			☺	☹	☹	☹					☹	✖

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WMP20G: WNMG060404-FM5 WMP20G

HC = povlakovaný slinutý karbid

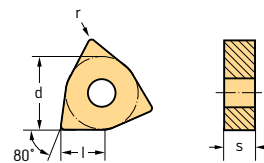
WALTER SELECT

Optimální VBD pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = 😞 podmínky obrábění

Soustružnické destičky Trojúhelníkové negativní 80°

WNMG

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

						P					M					K		S				
						HC					HC					HC		HC				
Označení		r mm	l mm	f mm	a _p mm	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20G	WMP30G	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	WNMG060408-MU5	0,8	6,52	0,15–0,35	0,6–3,0		☺	☺	☺	☺			☺	☺								☺
	WNMG080404-MU5	0,4	8,69	0,15–0,30	0,5–4,0		☺	☺	☺					☺	☺							☺
	WNMG080408-MU5	0,8	8,69	0,15–0,40	0,6–5,0	☺	☺	☺	☺				☺	☺								☺
	WNMG080412-MU5	1,2	8,69	0,20–0,50	1,0–5,0	☺	☺	☺	☺				☺	☺								☺
	WNMG080416-MU5	1,6	8,69	0,25–0,55	1,2–5,0	☺	☺	☺														
	WNMG060408-RM5	0,8	6,52	0,22–0,40	1,2–3,5				☺	☺			☺	☺	☺	☺						☺
	WNMG080408-RM5	0,8	8,69	0,22–0,40	1,2–4,5		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
	WNMG080412-RM5	1,2	8,69	0,25–0,50	1,5–4,5				☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
	WNMG060408-RM7	0,8	6,52	0,22–0,45	1,2–3,5				☺	☺			☺	☺	☺							
	WNMG080408-RM7	0,8	8,69	0,22–0,45	1,2–5,0				☺	☺			☺	☺	☺							
	WNMG080412-RM7	1,2	8,69	0,25–0,55	1,5–5,0				☺	☺			☺	☺	☺							

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

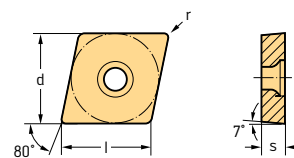
Příklad objednávky sorty WMP20G: WNMG060404-FM5 WMP20G

HC = povlakovaný sliutý karbid

Soustružnické vložky Kosočtvercové pozitivní 80°

CCGT / CCMT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	l mm	f mm	ap mm	P		M						S			
					HC		HC						HC			
					WMP20G	WMP30G	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	CCGT060201-FM2	0.1	6,45	0,02-0,06	0,1-1,5											
	CCGT060202-FM2	0.2	6,45	0,05-0,12	0,2-2,0	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCGT060204-FM2	0.4	6,45	0,08-0,25	0,2-2,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCGT09T301-FM2	0.1	9,67	0,02-0,06	0,1-1,5											
	CCGT09T302-FM2	0.2	9,67	0,05-0,12	0,2-2,0	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCGT09T304-FM2	0.4	9,67	0,08-0,25	0,2-2,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCGT09T308-FM2	0.8	9,67	0,10-0,30	0,3-3,0			☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCGT120404-FM2	0.4	12,9	0,08-0,25	0,2-3,0				☒	☒	☒	☒			☒	☒
	CCGT120408-FM2	0.8	12,9	0,10-0,30	0,3-3,5				☒	☒	☒	☒			☒	☒
	CCMT060202-FM4	0.2	6,45	0,04-0,12	0,1-1,0	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCMT060204-FM4	0.4	6,45	0,05-0,16	0,1-1,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCMT060208-FM4	0.8	6,45	0,08-0,20	0,1-1,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCMT09T302-FM4	0.2	9,67	0,04-0,12	0,1-1,0	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCMT09T304-FM4	0.4	9,67	0,05-0,16	0,1-1,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCMT09T308-FM4	0.8	9,67	0,08-0,20	0,1-1,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCMT120404-FM4	0.4	12,9	0,05-0,16	0,1-1,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCMT120408-FM4	0.8	12,9	0,08-0,20	0,1-1,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCMT060204-MM4	0.4	6,45	0,08-0,20	0,4-2,0	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCMT060208-MM4	0.8	6,45	0,12-0,25	0,5-2,0	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCMT09T304-MM4	0.4	9,67	0,08-0,25	0,4-3,0	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCMT09T308-MM4	0.8	9,67	0,12-0,32	0,5-3,0	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCMT120404-MM4	0.4	12,9	0,12-0,25	0,4-3,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCMT120408-MM4	0.8	12,9	0,12-0,32	0,5-3,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCMT060204-RM4	0.4	6,45	0,12-0,25	0,4-2,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCMT060208-RM4	0.8	6,45	0,16-0,30	0,6-2,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCMT09T304-RM4	0.4	9,67	0,12-0,25	0,4-3,0	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCMT09T308-RM4	0.8	9,67	0,16-0,35	0,6-4,0	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCMT120404-RM4	0.4	12,9	0,12-0,25	0,4-3,0	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCMT120408-RM4	0.8	12,9	0,16-0,40	0,6-5,0	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	CCMT120412-RM4	1,2	12,9	0,20-0,50	0,8-5,0	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WSM20S: CCGT060201-FM2 WSM20S

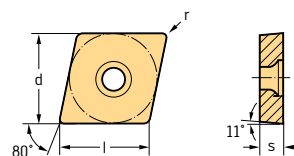
Příklad objednávky sorty WMP20G: CCGT060202-FM2 WMP20G

HC = povlakovaný slitutý karbid

Soustružnické destičky Kosočtvercové pozitivní 80°

CPMT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	l mm	f mm	a _p mm	P	M	S
					HC	HC	HC
					WMP20G	WMP20G	WSM20S
					WMP20S	WSM20S	WSM20S
	CPMT050204-FM4	0,4	5,64	0,05–0,16	0,1–1,5		
	CPMT060204-FM4	0,4	6,45	0,05–0,16	0,1–1,5		
	CPMT09T304-FM4	0,4	9,67	0,05–0,16	0,1–1,5		
	CPMT09T308-FM4	0,8	9,67	0,08–0,20	0,1–1,5		

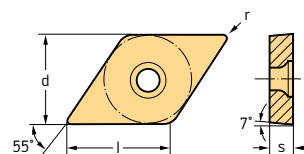
Příklad objednávky sorty WMP20G: CPMT050204-FM4 WMP20G

HC = povlakovaný slinutý karbid

Soustružnické destičky Kosočtvercové pozitivní 55°

DCGT / DCMT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	l mm	f mm	a _p mm	P	M						S		
					HC	HC						HC		
					WMP20G	WMP30G	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WSM01	WSM10S
					WMP20S	WSM20S	WSM30S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WSM01	WSM10S	WSM20S
	DCGT070201-FM2	0,1	7,75	0,02–0,06	0,1–1,5									
	DCGT070202-FM2	0,2	7,75	0,05–0,12	0,2–2,0									
	DCGT070204-FM2	0,4	7,75	0,08–0,25	0,2–2,5									
	DCGT11T301-FM2	0,1	11,63	0,02–0,06	0,1–1,5									
	DCGT11T302-FM2	0,2	11,63	0,05–0,12	0,2–2,0									
	DCGT11T304-FM2	0,4	11,63	0,08–0,25	0,2–2,5									
	DCGT11T308-FM2	0,8	11,63	0,10–0,30	0,3–3,0									
	DCMT070202-FM4	0,2	7,75	0,04–0,12	0,1–1,0									
	DCMT070204-FM4	0,4	7,75	0,05–0,16	0,1–1,5									
	DCMT070208-FM4	0,8	7,75	0,08–0,20	0,1–1,5									
	DCMT11T302-FM4	0,2	11,63	0,04–0,12	0,1–1,0									
	DCMT11T304-FM4	0,4	11,63	0,05–0,16	0,1–1,5									
	DCMT11T308-FM4	0,8	11,63	0,08–0,20	0,1–1,5									
	DCMT070204-FM6	0,4	7,75	0,08–0,25	0,3–1,6									
	DCMT11T304-FM6	0,4	11,63	0,08–0,25	0,3–2,0									
	DCMT11T308-FM6	0,8	11,63	0,12–0,32	0,6–2,0									
	DCMT070204-MM4	0,4	7,75	0,08–0,20	0,4–2,0									
	DCMT070208-MM4	0,8	7,75	0,12–0,25	0,5–2,0									
	DCMT11T302-MM4	0,2	11,63	0,04–0,12	0,2–2,0									
	DCMT11T304-MM4	0,4	11,63	0,08–0,25	0,4–3,0									
	DCMT11T308-MM4	0,8	11,63	0,12–0,32	0,5–3,0									
DCMT11T312-MM4	1,2	11,63	0,15–0,35	0,5–3,0										

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WMP20G: DCGT070204-FM2 WMP20G

HC = povlakovaný slinutý karbid

WALTER SELECT

Optimální VBD pro → dobré =  → střední =  → nepříznivé =  podmínky obrábění   / * = Novinka v sortimentu

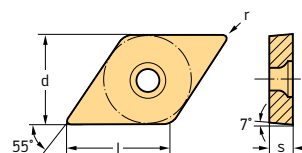
Vyměnitelné břitové destičky ISO – pozitivní základní tvar

27

Soustružnické destičky Kosočtvercové pozitivní 55°

DCGT / DCMT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

	Označení	r mm	l mm	f mm	a _p mm	P		M						S			
						HC		HC						HC			
						WMP20G	WMP30G	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	DCMT070204-RM4	0.4	7.75	0.12–0.20	0.4–2.0	✖			☺	☹	☹		☹		☹	☹	☹
	DCMT070208-RM4	0.8	7.75	0.16–0.30	0.6–2.0	✖			☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹
	DCMT11T304-RM4	0.4	11.63	0.12–0.25	0.4–3.0	✖	✖		☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹
	DCMT11T308-RM4	0.8	11.63	0.16–0.35	0.6–4.0	✖	✖		☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹
	DCMT11T312-RM4	1.2	11.63	0.20–0.40	0.8–4.0	✖			☹	☹	☹		☹		☹	☹	☹

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

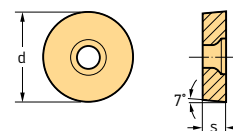
Příklad objednávky sorty WMP20G: DCGT070204-FM2 WMP20G

HC = povlakovaný slinutý karbid

Soustružnické destičky Kruhové pozitivní

RCMT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

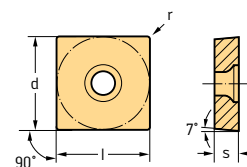
Označení	d mm	s mm	f mm	ap mm	P		M					S		
					HC		HC					HC		
					WMP20G	WMP30G	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	RCMT0602M0-FM4	6	2,38	0,07–0,30	0,6–2,5	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT0803M0-FM4	8	3,18	0,08–0,30	0,8–3,0	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT10T3M0-FM4	10	3,97	0,10–0,35	1,0–4,0	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT10T3M0-RM4	10	3,97	0,12–0,80	1,0–4,0	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT1204M0-FM4	12	4,76	0,12–0,40	1,2–5,0	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT0602M0-RM4	6	2,38	0,08–0,50	0,6–2,5	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT060300-RM4	6,35	3,180	0,08–0,5	0,6–2,5	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT0803M0-RM4	8	3,18	0,10–0,60	0,8–3,0	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT09T300-RM4	9,525	3,970	0,1–0,6	0,8–3	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT10T3M0-RM4	10	3,97	0,12–0,80	1,0–4,0	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT120400-RM4	12,7	4,760	0,12–1	1,2–5	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT1204M0-RM4	12	4,76	0,12–1,00	1,2–5,0	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT1606M0-RM4	16	6,35	0,15–1,20	1,6–7,0	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WMP20G: RCMT0602M0-FM4 WMP20G

HC = povlakovaný slinutý karbid

Soustružnické vložky Čtvercové pozitivní SCMT Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

	Označení	r mm	l mm	f mm	a _p mm	P		M					S		
						HC		HC					HC		
						WMP20G	WMP30G	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	SCMT060204-FM4	0,4	6,35	0,05–0,16	0,1–1,5										
	SCMT09T304-FM4	0,4	9,53	0,05–0,15	0,1–1,5										
	SCMT09T308-FM4	0,8	9,53	0,05–0,18	0,1–1,8										
	SCMT120404-FM4	0,4	12,7	0,05–0,15	0,1–1,5										
	SCMT120408-FM4	0,8	12,7	0,05–0,18	0,1–1,8										
	SCMT09T304-FM6	0,4	9,53	0,08–0,25	0,3–2,0										
	SCMT09T308-FM6	0,8	9,53	0,12–0,30	0,5–2,0										
	SCMT120408-FM6	0,8	12,7	0,12–0,32	0,5–2,5										
	SCMT09T304-MM4	0,4	9,53	0,08–0,25	0,4–3,0										
	SCMT09T308-MM4	0,8	9,53	0,12–0,32	0,5–3,0										
	SCMT120408-MM4	0,8	12,7	0,12–0,32	0,5–3,5										
	SCMT09T304-RM4	0,4	9,53	0,12–0,25	0,4–3,0										
	SCMT09T308-RM4	0,8	9,53	0,16–0,35	0,6–4,0										
	SCMT120404-RM4	0,4	12,7	0,12–0,25	0,4–3,0										
	SCMT120408-RM4	0,8	12,7	0,16–0,40	0,6–5,0										
	SCMT120412-RM4	1,2	12,7	0,20–0,50	0,8–5,0										

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

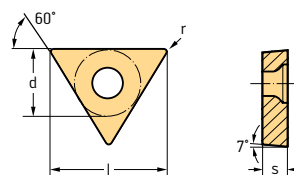
Příklad objednávky sorty WMP20G: SCMT060204-FM4 WMP20G

HC = povlakovaný slinutý karbid

Soustružnické destičky Trojúhelníkové pozitivní 60°

TCMT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	l mm	f mm	a _p mm	P		M						S			
					HC		HC						HC			
					WMP20G	WMP30G	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WSM21	WMP30G	WSM30S	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S
	TCMT06T102-FM4	0,2	6,87	0,02–0,10	0,1–1,0											
	TCMT06T104-FM4	0,4	6,87	0,04–0,17	0,1–1,0											
	TCMT090202-FM4	0,2	9,62	0,04–0,12	0,1–1,0											
	TCMT090204-FM4	0,4	9,62	0,05–0,16	0,1–1,5											
	TCMT090208-FM4	0,8	9,62	0,08–0,20	0,1–1,5											
	TCMT110202-FM4	0,2	11	0,04–0,12	0,1–1,0											
	TCMT110204-FM4	0,4	11	0,05–0,16	0,1–1,5											
	TCMT110208-FM4	0,8	11	0,08–0,20	0,1–1,5											
	TCMT16T302-FM4	0,2	16,5	0,04–0,12	0,1–1,0											
	TCMT16T304-FM4	0,4	16,5	0,05–0,16	0,1–1,5											
	TCMT16T308-FM4	0,8	16,5	0,08–0,20	0,1–1,5											
	TCMT090204-MM4	0,4	9,62	0,08–0,20	0,4–2,0											
	TCMT090208-MM4	0,8	9,62	0,12–0,25	0,5–2,0											
	TCMT110204-MM4	0,4	11	0,08–0,20	0,4–2,0											
	TCMT110208-MM4	0,8	11	0,12–0,30	0,5–2,0											
	TCMT16T304-MM4	0,4	16,5	0,08–0,25	0,4–3,0											
	TCMT16T308-MM4	0,8	16,5	0,12–0,32	0,5–3,0											
	TCMT220408-MM4	0,8	22	0,12–0,32	0,5–3,5											
	TCMT090204-RM4	0,4	9,62	0,12–0,25	0,4–3,0											
	TCMT090208-RM4	0,8	9,62	0,16–0,30	0,6–3,0											
	TCMT110204-RM4	0,4	11	0,12–0,25	0,4–3,0											
	TCMT110208-RM4	0,8	11	0,16–0,30	0,6–3,0											
	TCMT16T304-RM4	0,4	16,5	0,12–0,25	0,4–3,0											
	TCMT16T308-RM4	0,8	16,5	0,16–0,35	0,6–4,0											
	TCMT16T312-RM4	1,2	16,5	0,20–0,40	0,8–4,0											

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WSM21: TCMT06T102-FM4 WSM21

Příklad objednávky sorty WSM21: TCMT06T104-FM4 WSM21

Příklad objednávky sorty WSM10S: TCMT090202-FM4 WSM10S

Příklad objednávky sorty WSM20S: TCMT090202-FM4 WSM20S

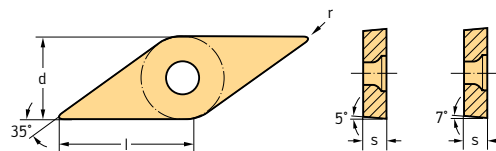
Příklad objednávky sorty WMP20G: TCMT090204-FM4 WMP20G

HC = povlakovaný slitutý karbid

Soustružnické destičky Kosočtvercové pozitivní 35°

VCMT / VCMT / VBMT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

	Označení	r mm	l mm	f mm	a _p mm	P	M					S		
						HC	HC					HC		
						WMP20G	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WSM30S	WSM01	WSM10S	WSM20S
	VCMT110301-FM2	0.1	11.07	0.02–0.06	0.1–1.5									
	VCMT110302-FM2	0.2	11.07	0.05–0.12	0.2–2.0	✖	☉			☉	☉	☉	☉	☉
	VCMT110304-FM2	0.4	11.07	0.08–0.25	0.2–2.5	✖	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	VCMT160402-FM2	0.2	16.61	0.05–0.12	0.2–2.0		☉			☉		☉	☉	☉
	VCMT160404-FM2	0.4	16.61	0.08–0.25	0.2–2.5	✖	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	VCMT160408-FM2	0.8	16.61	0.10–0.30	0.3–3.0			☉		☉		☉	☉	☉
	VCMT110302-FM4	0.2	11.07	0.04–0.12	0.1–1.0	✖	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	VCMT110304-FM4	0.4	11.07	0.05–0.16	0.1–1.5	✖	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	VCMT160402-FM4	0.2	16.61	0.04–0.12	0.1–1.0	✖		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	VCMT160404-FM4	0.4	16.61	0.05–0.16	0.1–1.5	✖	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	VCMT160408-FM4	0.8	16.61	0.08–0.20	0.1–1.5	✖	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	VBMT110304-FM6	0.4	11.07	0.08–0.20	0.3–1.6		☉	☉		☉	☉	☉	☉	☉
	VBMT110308-FM6	0.8	11.07	0.12–0.30	0.5–1.6			☉		☉	☉	☉	☉	☉
	VBMT160404-FM6	0.4	16.61	0.08–0.25	0.3–2.0	✖	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	VBMT160408-FM6	0.8	16.61	0.12–0.30	0.6–2.5	✖		☉	☉	☉		☉	☉	☉
	VBMT160412-FM6	1.2	16.61	0.15–0.30	1.0–2.5			☉		☉		☉	☉	☉
	VBMT110302-MM4	0.2	11.07	0.05–0.12	0.2–1.5		☉					☉		
	VBMT110304-MM4	0.4	11.07	0.08–0.20	0.4–1.5	✖	☉	☉	☉	☉		☉	☉	
	VBMT110308-MM4	0.8	11.07	0.12–0.25	0.5–1.5	✖		☉	☉			☉	☉	
	VBMT160402-MM4	0.2	16.61	0.05–0.12	0.2–2.0		☉					☉		
	VBMT160404-MM4	0.4	16.61	0.08–0.20	0.4–2.0	✖	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉
	VBMT160408-MM4	0.8	16.61	0.12–0.30	0.5–2.0	✖	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	VBMT160412-MM4	1.2	16.61	0.12–0.32	0.5–2.0	✖		☉	☉	☉		☉	☉	☉
	VCMT160404-MM4	0.4	16.61	0.08–0.20	0.4–2.0	✖		☉	☉	☉		☉	☉	
	VCMT160408-MM4	0.8	16.61	0.12–0.30	0.5–2.0	✖		☉	☉	☉		☉	☉	
	VCMT110304-RM4	0.4	11.07	0.12–0.20	0.4–2.5	✖		☉		☉	☉	☉		☉
	VCMT110308-RM4	0.8	11.07	0.16–0.25	0.6–3.0	✖				☉	☉		☉	☉
	VCMT160404-RM4	0.4	16.61	0.12–0.25	0.4–2.5	✖		☉	☉	☉	☉		☉	☉
	VCMT160408-RM4	0.8	16.61	0.16–0.30	0.6–3.0	✖		☉	☉	☉	☉		☉	☉
	VCMT160412-RM4	1.2	16.61	0.20–0.35	0.8–3.0	✖				☉	☉		☉	☉

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WSM20S: VCGT110301-FM2 WSM20S

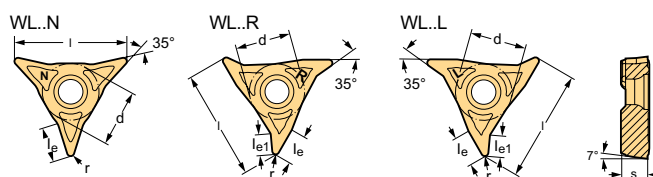
Příklad objednávky sorty WMP20G: VCGT110302-FM2 WMP20G

HC = povlakovaný slinutý karbid

Vyměnitelné břitové destičky pro kopírovací soustružnický systém

WL...-VC...

Tiger-tec® Gold



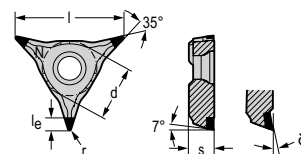
Vyměnitelné břitové destičky

	Označení	r mm	l mm	l _e mm	l _{e1} mm	f mm	a _p mm	P	M				S		
								HC	HC				HC		
									WMP20G	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WSM01	WSM10S
	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	0.8	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	0.8	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-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-VC0504R-MM4	0.4	17	4.6	3.1	0.05–0.20	0.1–1.8								
	WL17-VC0508R-MM4	0.8	17	5	3.6	0.08–0.25	0.2–1.8								
	WL25-VC0704R-MM4	0.4	25	6.2	3.9	0.08–0.25	0.4–2.5								
	WL25-VC0708R-MM4	0.8	25	6.6	4.6	0.12–0.32	0.5–2.5								
	WL17-VC0504L-MM4	0.4	17	4.6	3.1	0.05–0.20	0.1–1.8								
	WL17-VC0508L-MM4	0.8	17	5	3.6	0.08–0.25	0.2–1.8								
	WL25-VC0704L-MM4	0.4	25	6.2	3.9	0.08–0.25	0.4–2.5								
	WL25-VC0708L-MM4	0.8	25	6.6	4.6	0.12–0.32	0.5–2.5								

Příklad objednávky sorty WMP20G: WL17-VC0502N-FM4 WMP20G

HC = povlakovaný slitutý karbid

PKD – Vyměnitelné břitové destičky pro kopírovací soustružnický systém WL...-VC...



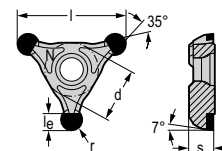
Vyměnitelné břitové destičky

	Označení	r mm	l mm	l _e mm		f mm	a _p mm	N	O
								DP	DP
	WL25-VCGT0702NFS-3	0,2	25	4,26	10°	0,03–0,12	0,1–3,0		
	WL25-VCGT0704NFS-3	0,4	25	4,29	10°	0,03–0,25	0,1–3,0		
	WL25-VCGT0708NFS-3	0,8	25	4,12	10°	0,03–0,38	0,1–3,0		
	WL25-VCGW0702NFS-3	0,2	25	4,19	0°	0,03–0,12	0,1–3,0		
	WL25-VCGW0704NFS-3	0,4	25	4,19	0°	0,03–0,25	0,1–3,0		
	WL25-VCGW0708NFS-3	0,8	25	4,19	0°	0,03–0,38	0,1–3,0		
	WL25-VCGT0704NFSM3	0,4	25	3,8	25°	0,03–0,25	0,1–3,0		
	WL25-VCGT0708NFSM3	0,8	25	3,79	25°	0,03–0,38	0,1–3,0		
Chipbreaker									

Příklad objednávky sorty WDN10: WL25-VCGT0702NFS-3 WDN10

DP = polykrystalický diamant

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



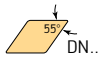
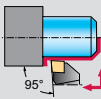
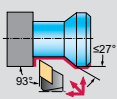
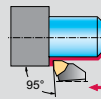
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	l mm	l _e mm		f mm	a _p mm	N	O
							DP	DP
							WDN10	WDN10
 WL25-RCGT0420NFSM3	2	25	2,97	25°	0,10–0,20	0,1–2,0		
WL25-RCGT0525NFSM3	2,5	25	3,87	25°	0,10–0,25	0,1–2,5		

Příklad objednávky sorty WDN10: WL25-RCGT0420NFSM3 WDN10

DP = polykrystalický diamant

Držák čtyřhranného tělesa nože – negativní základní tvar

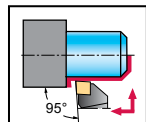
Typ			
Obrábění			
			
Označení	PCLN...-S-P	PDJN...-S-P	PWLN...-S-P
Úhel nastavení	95°	93°	95°
Upínací systém	Páka	Páka	Páka
Přívod chlazení	Přesné chlazení	Přesné chlazení	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]	16	12–16	12–16
Velikost stopky h [Inch]			
Velikost destičky l [mm]	12	11	6
Strana v katalogu	36	37	38
QR kód			
www.walter-tools.com/woc/	PCLN-S-P	PDJN-S-P	PWLN-S-P

Stopkový nástroj – pákové upínání

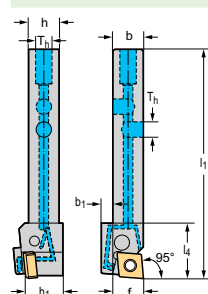
PCLN...-S-P mm

Walter Turn

- Přesné chlazení
- Pro dlouhotočné soustruhy



Nástroj



Označení



h
mm

h₁
mm

b
mm

b₁
mm

f
mm

l₁
mm

l₄
mm

γ

λ_s

T_h

Typ

★ PCLNR1616X12-S-P

12

16

16

16

6

16

120

29

0°

0°

G1/8"

CN .. 1204 ..

★ PCLNL1616X12-S-P

12

16

16

16

6

16

120

29

0°

0°

G1/8"

CN .. 1204 ..

Square shank

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | Měřeno pomocí etalonové destičky: CN .. 120408 | 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
h [mm]

CN .. 1204 ..
16



Podložka

AP134-CN1208



Páka

KN102



Upínací šroub
Utahovací moment

FS2585 (T15IP)
2,5 Nm



Trubkový kolík

RS102



Uzavírací šroub

FS2589



Závitový kolík G 1/8

FS2258 (SW 2)



Bolt

KB1000-8-16



Tlačná pružina

FS1470



Praporkový klíč

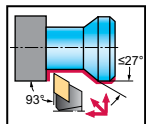
FS1465 (T15IP)

Stopkový nástroj – pákové upínání

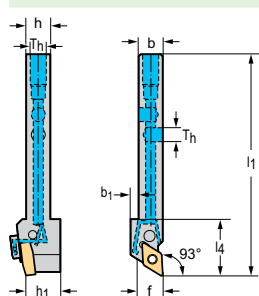
PDJN...-S-P mm

Walter Turn

- Přesné chlazení
- Pro dlouhotočné soustruhy



Nástroj



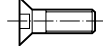
Označení

	h mm	h ₁ mm	b mm	b ₁ mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Typ
★ PDJNR1212J11-S-P	11	12	12	12	4	12	110	28	0°	0°	M8X1 DN .. 1104 ..
★ PDJNR1616X11-S-P	11	16	16	16		16	120	28	0°	0°	G1/8"
★ PDJNL1212J11-S-P	11	12	12	12	4	12	110	28	0°	0°	M8X1 DN .. 1104 ..
★ PDJNL1616X11-S-P	11	16	16	16		16	120	28	0°	0°	G1/8"

Square shank

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | Měřeno pomocí etalonové destičky: DN .. 110408 | 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

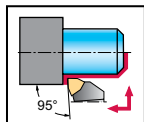
	Typ h [mm]	DN .. 1104 .. 12	DN .. 1104 .. 16
	Podložka	AP171-DN1108	AP171-DN1108
	Páka	KN119	KN119
	Upínací šroub Utahovací moment	FS2585 (T15IP) 2,5 Nm	FS2585 (T15IP) 2,5 Nm
	Trubkový kolík	RS101	RS101
	Uzavírací šroub	FS2589	FS2589
	Závitový kolík G 1/8		FS2258 (SW 2)
	Závitový kolík M8X1	FS2587 (SW 4)	
	Šroub	KB1000-6-15	KB1000-6-15
	Praporkový klíč	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Stopkový nástroj – pákové upínání

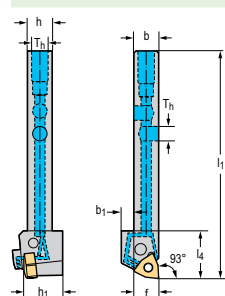
PWLN...-S-P mm

Walter Turn

- Přesné chlazení
- Pro dlouhotočné soustruhy



Nástroj



Square shank

Označení



h

mm

h₁

mm

b

mm

b₁

mm

f

mm

l₁

mm

l₄

mm

γ

°

λ_s

°

T_h

mm

Typ

★ PWLNR1212J06-S-P	06	12	12	12	6	12	110	23	0°	0°	M8X1	WN .. 0604 ..
★ PWLNR1616X06-S-P	06	16	16	16	2	16	120	23	0°	0°	G1/8"	
★ PWLNL1212J06-S-P	06	12	12	12	6	12	110	23	0°	0°	M8X1	WN .. 0604 ..
★ PWLNL1616X06-S-P	06	16	16	16	2	16	120	23	0°	0°	G1/8"	

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | Měřeno pomocí etalonové destičky: WN .. 060408 | 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
h [mm]

WN .. 0604 ..
12

WN .. 0604 ..
16

	Podložka	AP172-WN0612	AP172-WN0612
	Páka	KN101	KN101
	Upínací šroub Utahovací moment	FS2585 (T15IP) 2,5 Nm	FS2585 (T15IP) 2,5 Nm
	Trubkový kolík	RS101	RS101
	Uzavírací šroub	FS2589	FS2589
	Závitový kolík G 1/8		FS2258 (SW 2)
	Závitový kolík M8X1	FS2587 (SW 4)	
	Bolt	KB1000-6-15	KB1000-6-15
	Praporkový klíč	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Břitové destičky

Systém	GD				
Obrábění	Střední posuv				Vysoký posuv
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
					
Geometrie	CF5	UE6	UF4	RE6	CE4
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●
K Litina	●	●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●	●	●	●
S Těžko obrábitelné materiály	●●	●●	●	●●	●
H Tvrdé materiály				●	●
O Jiné	●	●		●	
Šířka vložky s [mm]	3,0–4,0	3,0–8,0	3,0–8,0	3,0–8,0	2,5–6,0
a _p [mm]	0,09	0,2–4,0	0,1–4,0	0,1–4,0	
f [mm]	0,05–0,28	0,09–0,45	0,09–0,55	0,08–0,80	0,07–0,40
Strana v katalogu	43	42	43	44	43

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

CF5

UE6

UF4

RE6

CE4

Systém	GD	
Obrábění	Vysoký posuv	
	NEW	NEW
		
Geometrie	UD4	RD4
P Ocel	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●
K Litina	●●	●●
N Neželezné kovy		
S Těžko obrábitelné materiály		●
H Tvrdé materiály		
O Jiné		
Šířka vložky s [mm]	3,0–8,0	3,0–8,0
a _p [mm]	0,4–4,0	0,5–4,0
f [mm]	0,09–0,50	0,10–0,80
Strana v katalogu	43	44

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

UD4

RD4

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Břitové destičky

Systém	WB..-G	WB..-GR	WB..-GP	WB..-A	WB..-AR
Obrábění					
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
					
Geometrie	G	GR	GP	A	AR
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy	●●	●	●	●	●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály	●	●	●	●	●
O Jiné	●	●	●	●	●
Šířka vložky s [mm]	0,5–2,0	1,0–2,0	1,0	1,0–2,0	1,0–2,0
a _p [mm]	0,01–0,06	0,01–0,06	0,01–0,06	0,02–0,06	0,02–0,06
f [mm]	0,01–0,06	0,01–0,06	0,01–0,06	0,02–0,06	0,02–0,06
Strana v katalogu	45	49	48	50	53

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

G

GR

GP

A

AR

Systém	WB..-AC	WB..-AD	WB..-AN	WB..-T	WB..-T..E
Obrábění					
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
					
Geometrie	AC	AD	AN	T	T-E
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy	●	●	●	●	●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály	●	●	●	●	●
O Jiné	●	●	●	●	●
Šířka vložky s [mm]	1,0–3,0	1,0–2,0	2,0–3,0		
a _p [mm]	0,02–0,06	0,02–0,06	0,02–0,06	0,05–0,8	0,01–0,13
f [mm]	0,02–0,06	0,02–0,06	0,02–0,06	0,01–0,08	0,01–0,03
Strana v katalogu	52	54	51	55	55

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

AC

AD

AN

T

T-E

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Břitové destičky

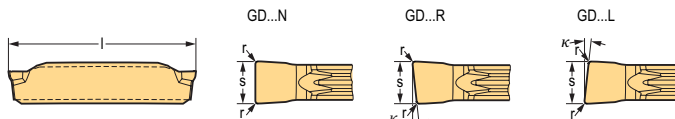
Systém	WB..-T..F-P	WB..-T..X	WB..-C	WB..-B	WB..-I
Obrábění					
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
					
Geometrie	Chipbreaker T-F	Chipbreaker T-X	C	B	I
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy	●	●	●	●	●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály	●	●	●	●	
O Jiné	●	●	●	●	
Šířka vložky s [mm]					
a_p [mm]	0,15–0,8	0,15–0,9	0,15	0,15	
f [mm]	0,02–0,08	0,02–0,15	0,02–0,07	0,02–0,07	
Strana v katalogu	55	55	52	45	65
QR kód					
	T-F	T-X	C	B	I

www.walter-tools.com/woc/

Zapichování a upichování – břitové destičky

GD

Tiger-tec® Gold



Břitové destičky

	Označení	s mm	r mm	k	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P					M			K			S		
									HC					HC			HC			HC		
									WKP23G	WSM23G	WKP33G	WSM33G	WSM43G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP23G	WKP33G	WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM43G
	GD26-3E300R6-CF5	3	0,2	6	26,5	0,06–0,25	±0,05	±0,15				⚙️	⚙️		⚙️	⚙️					⚙️	⚙️
	GD26-3E300R15-CF5	3	0,2	15	26,5	0,05–0,18	±0,05	±0,15				⚙️			⚙️						⚙️	
	GD26-4E400R6-CF5	4	0,2	6	26,5	0,08–0,28	±0,05	±0,15				⚙️			⚙️						⚙️	
	GD26-2E250N02-CE4	2,5	0,2		26,5	0,07–0,25	±0,05	±0,15				⚙️			⚙️					⚙️	⚙️	
	GD26-3E300N02-CE4	3	0,2		26,5	0,08–0,30	±0,05	±0,15	⚙️		⚙️	⚙️		⚙️	⚙️	⚙️	⚙️	⚙️		⚙️	⚙️	
	GD26-4E400N03-CE4	4	0,3		26,5	0,10–0,32	±0,05	±0,15	⚙️	⚙️		⚙️	⚙️	⚙️	⚙️	⚙️	⚙️		⚙️	⚙️	⚙️	
	GD26-5E500N03-CE4	5	0,3		26,5	0,12–0,38	±0,05	±0,15	⚙️			⚙️	⚙️		⚙️	⚙️	⚙️		⚙️	⚙️	⚙️	
	GD26-6E600N03-CE4	6	0,3		26,5	0,12–0,40	±0,05	±0,15	⚙️			⚙️	⚙️		⚙️	⚙️	⚙️		⚙️	⚙️	⚙️	

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

Tolerance rádiusu r_{Tol} = ±0,05 mm

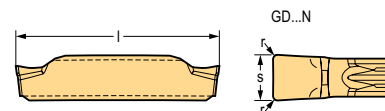
Příklad objednávky sorty WSM33G: GD26-3E300R15-CF5 WSM33G

HC = povlakovaný slinutý karbid

Zapichování a drážkování – břitové destičky

GD

Tiger-tec® Gold



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			
									WKP13G	WKP23G	WSM23G	WKP33G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP13G	WKP23G	WKP33G	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G							
	GD26-3E300N03-UE6	3	0.3	26.5	0.09–0.25	0.2–2.0	±0.05	±0.15																										
	GD26-3E318N03-UE6	3.18	0.3	26.5	0.09–0.25	0.2–2.0	±0.05	±0.15																										
	GD26-4E400N04-UE6	4	0.4	26.5	0.10–0.28	0.2–2.8	±0.05	±0.15																										
	GD26-5E500N04-UE6	5	0.4	26.5	0.10–0.33	0.2–3.0	±0.05	±0.15																										
	GD26-5E500N08-UE6	5	0.8	26.5	0.10–0.33	0.4–3.0	±0.05	±0.15																										
	GD26-6E600N04-UE6	6	0.4	26.5	0.10–0.38	0.2–3.2	±0.05	±0.15																										
	GD26-6E600N08-UE6	6	0.8	26.5	0.12–0.38	0.4–3.2	±0.05	±0.15																										
	GD26-8E800N08-UE6	8	0.8	26.5	0.14–0.45	0.5–4.0	±0.05	±0.15																										

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

Tolerance rádiusu r_{Tol} = ±0,05 mm

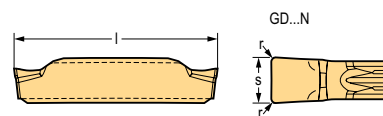
Příklad objednávky sorty WKP23G: GD26-3E300N03-UE6 WKP23G

HC = povlakovaný slinutý karbid

Zapichování a drážkování – břitové destičky

GD

Tiger-tec® Gold



A2

Břitové destičky

	Označení	s mm	r mm	l mm	f mm	ap mm	STol mm	lTol mm	P					M				K					S							
									HC					HC				HC				HC					HC			
									WKP13G	WKP23G	WSM23G	WKP33G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP13G	WKP23G	WKP33G	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G			
	GD26-3E300N02-UF4	3	0,2	26,5	0,09–0,26	0,1–1,5	±0,05	±0,15																						
	GD26-3E300N03-UF4	3	0,3	26,5	0,09–0,26	0,2–2,0	±0,05	±0,15																						
	GD26-3E318N03-UF4	3,18	0,3	26,5	0,09–0,26	0,2–2,0	±0,05	±0,15																						
	GD26-4E400N02-UF4	4	0,2	26,5	0,09–0,30	0,1–2,8	±0,05	±0,15																						
	GD26-4E400N04-UF4	4	0,4	26,5	0,10–0,30	0,2–2,8	±0,05	±0,15																						
	GD26-4E400N08-UF4	4	0,8	26,5	0,10–0,30	0,4–2,8	±0,05	±0,15																						
	GD26-4E475N04-UF4	4,75	0,4	26,5	0,10–0,35	0,3–3,0	±0,05	±0,15																						
	GD26-5E500N04-UF4	5	0,4	26,5	0,10–0,35	0,2–3,0	±0,05	±0,15																						
	GD26-5E500N08-UF4	5	0,8	26,5	0,10–0,35	0,4–3,0	±0,05	±0,15																						
	GD26-6E600N05-UF4	6	0,5	26,5	0,12–0,40	0,3–3,5	±0,05	±0,15																						
	GD26-6E600N08-UF4	6	0,8	26,5	0,12–0,40	0,4–3,5	±0,05	±0,15																						
	GD26-6E635N05-UF4	6,35	0,5	26,5	0,12–0,40	0,3–3,5	±0,05	±0,15																						
GD26-8E800N08-UF4	8	0,8	26,5	0,15–0,55	0,9–4,0	±0,05	±0,15																							
	GD26-3E300N03-UD4	3	0,3	26,5	0,09–0,26	0,4–2,0	±0,05	±0,15																						
	GD26-3E318N03-UD4	3,18	0,3	26,5	0,10–0,26	0,4–2,0	±0,05	±0,15																						
	GD26-4E400N04-UD4	4	0,4	26,5	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15																						
	GD26-4E400N08-UD4	4	0,8	26,5	0,10–0,30	0,9–2,8	±0,05	±0,15																						
	GD26-5E500N04-UD4	5	0,4	26,5	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15																						
	GD26-5E500N08-UD4	5	0,8	26,5	0,12–0,35	0,9–3,0	±0,05	±0,15																						
	GD26-6E600N05-UD4	6	0,5	26,5	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15																						
	GD26-6E600N08-UD4	6	0,8	26,5	0,14–0,40	0,9–3,5	±0,05	±0,15																						
	GD26-8E800N08-UD4	8	0,8	26,5	0,20–0,50	0,9–4,0	±0,05	±0,15																						
	GD26-8E800N12-UD4	8	1,2	26,5	0,15–0,50	1,3–4,0	±0,05	±0,15																						

lTol = přesnost opakování při výměně vyměnitelné břitové destičky v rámci jedné šarže vyměnitelných břitových destiček

HC = povlakovaný slinutý karbid

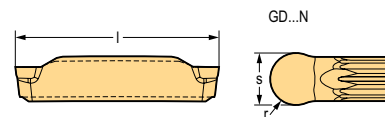
Tolerance rádiu rTol = ±0,05 mm

Příklad objednávky sorty WKP23G: GD26-3E300N03-UE6 WKP23G

Zapichování a kopírovací soustružení – břitové destičky

GD

Tiger-tec® Gold



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	
									WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G	WKP23G	WSM23G	WSM33G
	GD26-3E300N15-RE6	3	1,5	26,5	0,08–0,36	0,1–1,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	GD26-4E400N20-RE6	4	2	26,5	0,12–0,46	0,1–2,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	GD26-5E500N25-RE6	5	2,5	26,5	0,15–0,58	0,2–2,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	GD26-6E600N30-RE6	6	3	26,5	0,18–0,68	0,2–3,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	GD26-8E800N40-RE6	8	4	26,5	0,18–0,80	0,4–4,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	GD26-3E300N15-RD4	3	1,5	26,5	0,10–0,38	0,5–1,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	GD26-3E318N16-RD4	3,18	1,6	26,5	0,10–0,38	0,5–1,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	GD26-4E400N20-RD4	4	2	26,5	0,15–0,48	0,5–2,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	GD26-4E475N24-RD4	4,75	2,38	26,5	0,17–0,50	0,5–2,3	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	GD26-5E500N25-RD4	5	2,5	26,5	0,17–0,60	0,5–2,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	GD26-6E600N30-RD4	6	3	26,5	0,20–0,70	0,5–3,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	GD26-6E635N32-RD4	6,35	3,2	26,5	0,20–0,70	0,5–3,2	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	GD26-8E800N40-RD4	8	4	26,5	0,20–0,80	0,5–4,0	±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

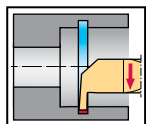
Příklad objednávky sorty WKP23G: GD26-3E300N15-RE6 WKP23G

HC = povlakovaný slinutý karbid

Mini vyvrtávací tyč z tvrdokovu - Drážkování a drážky s pojistným kroužkem

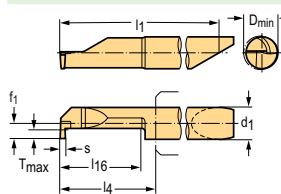
WB..-G mm

A2

– od $D_{\min}$ 2 mm

	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●	●	●	●	●		

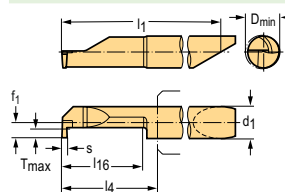
Soustružnický nůž



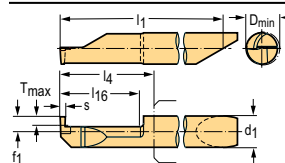
Označení	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	f mm	WSM23X
★ WB04-G2012-050R	0,5	0,4	2		1,95	12	0,01–0,04	☺
★ WB04-G3016-070R	0,7	0,6	3		1,95	16	0,01–0,04	☺
★ WB04-G4210-078R	0,78	0,8	4,2		1,95	10	0,01–0,04	☺
★ WB04-G4215-078R	0,78	0,8	4,2		1,95	15	0,01–0,04	☺
★ WB04-G4220-078R	0,78	0,8	4,2		1,95	20	0,01–0,04	☺
★ WB04-G4210-100R	1	0,8	4,2		1,95	10	0,01–0,04	☺
★ WB04-G4215-100R	1	0,8	4,2		1,95	15	0,01–0,04	☺
★ WB04-G4220-100R	1	0,8	4,2		1,95	20	0,01–0,04	☺
★ WB05-G5210-078R	0,78	1	5,2		2,45	10	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5215-078R	0,78	1	5,2		2,45	15	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5220-078R	0,78	1	5,2		2,45	20	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5210-100R	1	1	5,2		2,45	10	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5215-100R	1	1	5,2		2,45	15,2	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5220-100R	1	1	5,2		2,45	20	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5230-100R	1	1	5,2		2,45	30	0,02–0,05	☺
★ WB06-G6210-117R	1,17	1,8	6,2		2,95	10	0,02–0,06	☺
★ WB05-G5210-150R	1,5	1	5,2		2,45	10	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5215-150R	1,5	1	5,2		2,45	15	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5220-150R	1,5	1	5,2		2,45	20	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5230-150R	1,5	1	5,2		2,45	30	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5210-200R	2	1	5,2		2,45	10	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5215-200R	2	1	5,2		2,45	15,2	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5220-200R	2	1	5,2		2,45	20	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5230-200R	2	1	5,2		2,45	30	0,02–0,05	☺
★ WB06-G6210-078R	0,78	1,8	6,2		2,95	10	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6215-078R	0,78	1,8	6,2		2,95	15	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6225-078R	0,78	1,8	6,2		2,95	25	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6210-100R	1	1,8	6,2		2,95	10	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6215-100R	1	1,8	6,2		2,95	15	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6225-100R	1	1,8	6,2		2,95	25	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6235-100R	1	1,8	6,2		2,95	35	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6215-117R	1,17	1,8	6,2		2,95	15	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6225-117R	1,17	1,8	6,2		2,95	25	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6210-150R	1,5	1,8	6,2		2,95	10	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6215-150R	1,5	1,8	6,2		2,95	15	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6225-150R	1,5	1,8	6,2		2,95	25	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6235-150R	1,5	1,8	6,2		2,95	35	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6215-157R	1,57	1,8	6,2		2,95	15	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6225-157R	1,57	1,8	6,2		2,95	25	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6210-200R	2	1,8	6,2		2,95	10	0,02–0,06	☺

Příklad objednávky sorty WSM23X: WB04-G2012-050R WSM23X

Soustružnický nůž



Označení	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	f mm	WSM23X
★ WB06-G6215-200R	2	1,8	6,2		2,95	15	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6225-200R	2	1,8	6,2		2,95	25	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6230-200R	2	1,8	6,2		2,95	30	0,02–0,06	☺
★ WB07-G7215-200R	2	2,5	7,2		3,45	15	0,02–0,06	☺
★ WB07-G7210-078R	0,78	2,5	7,2		3,45	10	0,02–0,06	☺
★ WB07-G7215-078R	0,78	2,5	7,2		3,45	15	0,02–0,06	☺
★ WB07-G7225-078R	0,78	2,5	7,2		3,45	25	0,02–0,06	☺
★ WB07-G7235-078R	0,78	2,5	7,2		3,45	35	0,02–0,06	☺
★ WB07-G7210-100R	1	2,5	7,2		3,45	10	0,02–0,06	☺
★ WB07-G7215-100R	1	2,5	7,2		3,45	15	0,02–0,06	☺
★ WB07-G7225-100R	1	2,5	7,2		3,45	25	0,02–0,06	☺
★ WB07-G7235-100R	1	2,5	7,2		3,45	35	0,02–0,06	☺
★ WB07-G7210-150R	1,5	2,5	7,2		3,45	10	0,02–0,06	☺
★ WB07-G7215-150R	1,5	2,5	7,2		3,45	15	0,02–0,06	☺
★ WB07-G7225-150R	1,5	2,5	7,2		3,45	25	0,02–0,06	☺
★ WB07-G7235-150R	1,5	2,5	7,2		3,45	35	0,02–0,06	☺
★ WB07-G7215-157R	1,57	2,5	7,2		3,45	15	0,02–0,06	☺
★ WB07-G7225-157R	1,57	2,5	7,2		3,45	25	0,02–0,06	☺
★ WB07-G7210-200R	2	2,5	7,2		3,45	10	0,02–0,06	☺
★ WB07-G7225-200R	2	2,5	7,2		3,45	25	0,02–0,06	☺
★ WB07-G7235-200R	2	2,5	7,2		3,45	35	0,02–0,06	☺
★ WB05-G5220-100L	1	1	5,2		2,45	20	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5220-200L	2	1	5,2		2,45	20	0,02–0,05	☺
★ WB06-G6215-100L	1	1,8	6,2		2,95	15	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6215-150L	1,5	1,8	6,2		2,95	15	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6215-200L	2	1,8	6,2		2,95	15	0,02–0,06	☺
★ WB07-G7215-100L	1	2,5	7,2		3,45	15	0,02–0,06	☺
★ WB07-G7215-150L	1,5	2,5	7,2		3,45	15	0,02–0,06	☺
★ WB07-G7215-200L	2	2,5	7,2		3,45	15	0,02–0,06	☺



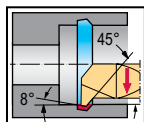
Příklad objednávky sorty WSM23X: WB04-G2012-050R WSM23X



Mini vyvrtávací tyč z tvrdokovu - Předvrtávání

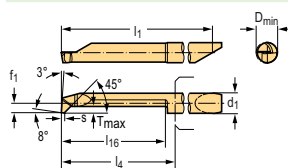
WB..-GP

mm



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Soustružnický nůž



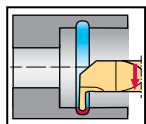
Označení	d ₁ mm	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	f mm	WSM23X
★ WB04-GP3710-100R	4	1	0,7	3,7		1,7	10,2	0,01–0,04	☺
★ WB05-GP5215-100R	5	1	0,7	5,2		2,45	15	0,02–0,05	☺
★ WB05-GP5220-100R	5	1	0,7	5,2		2,45	20	0,02–0,05	☺
★ WB05-GP5225-100R	5	1	0,7	5,2		2,45	25	0,02–0,05	☺
★ WB05-GP5230-100R	5	1	0,7	5,2		2,45	30	0,02–0,05	☺
★ WB06-GP6230-100R	6	1	0,7	6,2		2,95	30,5	0,02–0,06	☺

Příklad objednávky sorty WSM23X: WB04-GP3710-100R WSM23X

Mini vyvrtávací tyč ze slinutého karbidu - Drážkování a kopírování soustružení

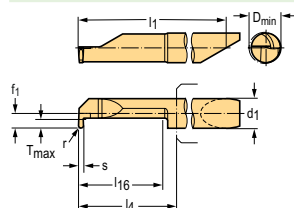
WB..-GR

A2



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Soustružnický nůž



Označení	d ₁ mm	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	f mm	WSM23X
★ WB04-GR4215-100R	4	1	0,8	4,2	0,5	1,95	15	0,01-0,04	☺
★ WB05-GR5220-100R	5	1	1	5,2	0,5	2,45	20	0,02-0,05	☺
★ WB06-GR6225-100R	6	1	1,8	6,2	0,5	2,95	25	0,02-0,06	☺
★ WB06-GR6225-150R	6	1,5	1,8	6,2	0,8	2,95	25	0,02-0,06	☺
★ WB06-GR6225-200R	6	2	1,8	6,2	1	2,95	25	0,02-0,06	☺
★ WB07-GR7230-100R	7	1	2,5	7,2	0,5	3,45	30	0,02-0,06	☺
★ WB07-GR7230-150R	7	1,5	2,5	7,2	0,8	3,45	30	0,02-0,06	☺
★ WB07-GR7230-200R	7	2	2,5	7,2	1	3,45	30	0,02-0,06	☺

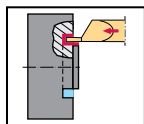
Příklad objednávky sorty WSM23X: WB04-GR4215-100R WSM23X

**WALTER
SELECT**

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

●● hlavní použití ● další použití

Mini vyvrtávací tyč ze slinutého karbidu - Axiální drážkování

WB..-A mm


	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Soustružnický nůž

	Označení	d ₁ mm	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	f mm	WSM23X
	★ WB06-A6215-100R	6	1	2	4,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺
	★ WB06-A6215-150R	6	1,5	3	3,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺
	★ WB06-A6215-200R	6	2	4	2,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺
	★ WB06-A6215-100L	6	1	2	4,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺
	★ WB06-A6215-150L	6	1,5	3	3,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺
	★ WB06-A6215-200L	6	2	4	2,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺

Příklad objednávky sorty WSM23X: WB06-A6215-100R WSM23X

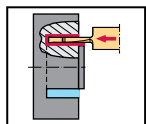
Mini vyvrtávací tyč ze slinutého karbidu - axiální hluboké vrtání – neutrální

WB..-AN

mm

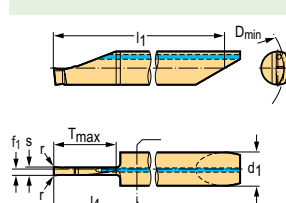
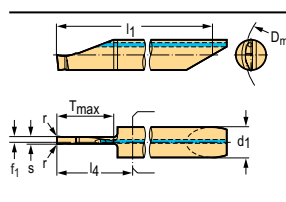


– Vnitřní chlazení



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Soustružnický nůž

	Označení	d ₁ mm	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	f mm	WSM23X
	★ WB08-AN16015P200R	8	2	15	12	0,2	0,49	0,02–0,06	☺
	★ WB08-AN16015P300R	8	3	15	10	0,2	0,93	0,02–0,06	☺
	★ WB10-AN20020P300R	10	3	20	14	0,2	0,93	0,02–0,06	☺
	★ WB10-AN20030P300R	10	3	30	10	0,2	0,93	0,02–0,06	☺
	★ WB08-AN16015P200L	8	2	15	12	0,2	0,49	0,02–0,06	☺
	★ WB08-AN16015P300L	8	3	15	10	0,2	0,93	0,02–0,06	☺
	★ WB10-AN20020P300L	10	3	20	14	0,2	0,93	0,02–0,06	☺
	★ WB10-AN20030P300L	10	3	30	14	0,2	0,93	0,02–0,06	☺

Příklad objednávky sorty WSM23X: WB08-AN16015P200R WSM23X

WALTER
SELECT

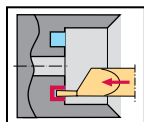
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Mini vyvrtávací tyč ze slinutého karbidu - Axiální drážkování - Kontra

WB..-AC

mm



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Soustružnický nůž

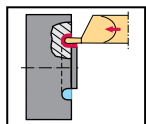
	Označení	d ₁ mm	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	f mm	WSM23X
	★ WB06-AC6215-100R	6	1	2	4,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺
	★ WB06-AC6215-150R	6	1,5	3	3,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺
	★ WB06-AC6215-200R	6	2	4	2,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺
	★ WB06-AC6215-250R	6	2,5	5	1,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺
	★ WB06-AC6215-300R	6	3	6	0,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺
	★ WB06-AC6215-100L	6	1	2	4,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺
	★ WB06-AC6215-150L	6	1,5	3	3,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺
	★ WB06-AC6215-200L	6	2	4	2,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺
	★ WB06-AC6215-250L	6	2,5	5	1,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺
	★ WB06-AC6215-300L	6	3	6	0,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺

Příklad objednávky sorty WSM23X: WB06-AC6215-100R WSM23X

Mini vyvrtávací tyč ze slinutého karbidu - Axiální drážkování plný rádius

WB..-AR

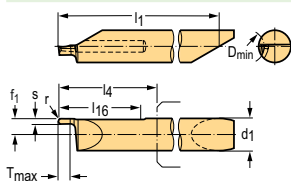
A2



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Soustružnický nůž

Označení	d ₁ mm	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	f mm	WSM23X
★ WB06-AR6215-100L	6	1	2	4,2	0,5	2,95	15,2	0,02-0,06	☺
★ WB06-AR6215-200L	6	2	4	2,2	1	2,95	15,2	0,02-0,06	☺



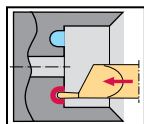
Příklad objednávky sorty WSM23X: WB06-AR6215-100L WSM23X

**WALTER
SELECT**

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

●● hlavní použití ● další použití

Mini vyvrtávací tyč ze slinutého karbidu - Axiální drážkování s plným poloměrem WB..-AD



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Soustružnický nůž

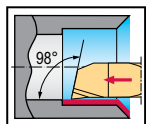
	Označení	d ₁ mm	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	f mm	WSM23X
	★ WB06-AD6215-100R	6	1	2	4,2	0,5	2,95	15,2	0,02-0,06	☺
	★ WB06-AD6215-200R	6	2	4	2,2	1	2,95	15,2	0,02-0,06	☺

Příklad objednávky sorty WSM23X: WB06-AD6215-100R WSM23X

Mini vyvrtávačka ze slinutého karbidu - Soustružení - Eccentric Line

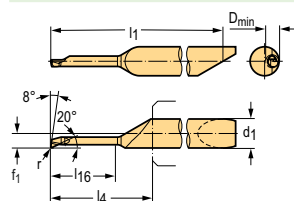
WB..-T..E mm


- Excentrický design pro $D_{\min}$ menší než 2 mm
- Doporučené uchycení W4282

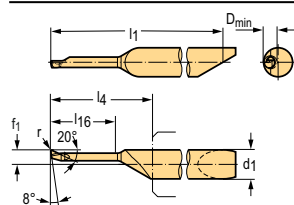


	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Soustružnický nůž



Označení	d ₁ mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	l ₄ mm	f mm	a _p mm	WSM23X
★ WB04-T0301E098R00	4	0,3	0	2	1,2	13	0,01–0,03	0,01–0,02	☺
★ WB04-T0401E098R00	4	0,4	0	2	1,6	13	0,01–0,03	0,01–0,02	☺
★ WB04-T0502E098R00	4	0,5	0	2	2	13	0,01–0,03	0,01–0,03	☺
★ WB04-T0602E098R00	4	0,6	0	2	2,5	13	0,01–0,03	0,01–0,03	☺
★ WB04-T0703E098R00	4	0,7	0	2	3,6	13	0,01–0,03	0,01–0,04	☺
★ WB04-T0804E098R00	4	0,8	0	2	4,1	13	0,01–0,03	0,01–0,04	☺
★ WB04-T0905E098R00	4	0,9	0	2	5,1	13	0,01–0,03	0,01–0,05	☺
★ WB04-T1004E098R05	4	1	0,05	2	4	13	0,02–0,03	0,05–0,07	☺
★ WB04-T1004E098R10	4	1	0,1	2	4	13	0,02–0,03	0,09–0,13	☺
★ WB04-T1006E098R05	4	1	0,05	2	6	13	0,02–0,03	0,05–0,07	☺
★ WB04-T1006E098R10	4	1	0,1	2	6	13	0,02–0,03	0,09–0,13	☺
★ WB04-T1706E098R05	4	1,7	0,05	2	6,1	13	0,02–0,03	0,05–0,07	☺
★ WB04-T1706E098R10	4	1,7	0,1	2	6,1	13	0,02–0,03	0,09–0,13	☺
★ WB04-T1709E098R05	4	1,7	0,05	2	9,1	13	0,02–0,03	0,05–0,07	☺
★ WB04-T1709E098R10	4	1,7	0,1	2	9,1	13	0,02–0,03	0,09–0,13	☺
★ WB04-T1004E098L10	4	1	0,1	2	4	13	0,02–0,03	0,09–0,13	☺
★ WB04-T1706E098L10	4	1,7	0,1	2	6,1	13	0,02–0,03	0,09–0,13	☺



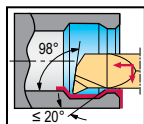
Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Příklad objednávky sorty WSM23X: WB04-T0301E098R00 WSM23X

**WALTER
SELECT**

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

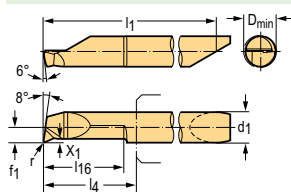
●● hlavní použití ● další použití

Mini vyvrtávačka z tvrdokovu - soustružení

WB...-T mm


	P	M	K	N	S	H	O
WSM13X	●	●	●	●	●		
WSM23X	●	●	●	●	●		

Soustružnický nůž



Označení	d ₁ mm	X ₁ mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	f mm	a _p mm	WSM23X	WSM13X
★ WB04-T2206-098R05	4	0,2	2,2	0,05	1	6	0,01–0,03	0,1–0,4	☹	
★ WB04-T2206-098R10	4	0,2	2,2	0,1	1	6	0,02–0,08	0,1–0,5	☹	
★ WB04-T2209-098R05	4	0,2	2,2	0,05	1	9	0,01–0,03	0,1–0,4	☹	
★ WB04-T2209-098R10	4	0,2	2,2	0,1	1	9	0,02–0,08	0,1–0,5	☹	
★ WB04-T2213-098R10	4	0,2	2,2	0,1	1	13	0,02–0,08	0,1–0,5	☹	
★ WB04-T2710-098R05	4	0,2	2,7	0,05	1,2	10	0,01–0,03	0,1–0,5	☹	☹
★ WB04-T2710-098R15	4	0,2	2,7	0,15	1,2	10	0,02–0,08	0,2–0,5	☹	☹
★ WB04-T2715-098R05	4	0,2	2,7	0,05	1,2	15	0,01–0,03	0,1–0,4	☹	
★ WB04-T2715-098R15	4	0,2	2,7	0,15	1,2	15	0,02–0,03	0,2–0,5	☹	☹
★ WB04-T3210-098R15	4	0,2	3,2	0,15	1,5	10	0,02–0,05	0,2–0,5	☹	☹
★ WB04-T3215-098R05	4	0,2	3,2	0,05	1,5	15	0,02–0,05	0,1–0,5	☹	☹
★ WB04-T3215-098R15	4	0,2	3,2	0,15	1,5	15	0,02–0,05	0,2–0,5	☹	☹
★ WB04-T3220-098R05	4	0,2	3,2	0,05	1,5	20	0,02–0,03	0,2–0,5	☹	
★ WB04-T3220-098R15	4	0,2	3,2	0,15	1,5	20	0,02–0,05	0,2–0,5	☹	☹
★ WB04-T4210-098R15	4	0,3	4,2	0,15	2	10	0,02–0,05	0,2–0,5	☹	☹
★ WB04-T4215-098R05	4	0,3	4,2	0,05	2	15	0,02–0,06	0,1–0,5	☹	☹
★ WB04-T4215-098R15	4	0,3	4,2	0,15	2	15	0,02–0,05	0,2–0,5	☹	☹
★ WB04-T4220-098R05	4	0,3	4,2	0,05	2	20	0,02–0,03	0,1–0,4	☹	
★ WB04-T4220-098R15	4	0,3	4,2	0,15	2	20	0,02–0,06	0,2–0,5	☹	☹
★ WB04-T4225-098R05	4	0,3	4,2	0,05	2	25	0,02–0,03	0,2–0,5	☹	
★ WB04-T4225-098R15	4	0,3	4,2	0,15	2	25	0,02–0,05	0,2–0,5	☹	☹
★ WB05-T5210-098R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	10	0,02–0,05	0,2–0,6	☹	☹
★ WB05-T5220-098R05	5	0,5	5,2	0,05	2,5	20	0,02–0,05	0,1–0,5	☹	☹
★ WB05-T5220-098R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	20	0,02–0,05	0,2–0,6	☹	☹
★ WB05-T5225-098R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	25	0,02–0,03	0,2–0,6	☹	☹
★ WB05-T5230-098R05	5	0,5	5,2	0,05	2,5	30	0,02–0,06	0,1–0,5	☹	
★ WB05-T5230-098R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	30	0,02–0,05	0,2–0,6	☹	☹
★ WB05-T5240-098R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	40	0,02–0,05	0,2–0,6	☹	
★ WB06-T6215-098R20	6	0,5	6,2	0,2	3	15	0,02–0,08	0,2–0,7	☹	☹
★ WB06-T6220-098R05	6	0,5	6,2	0,05	3	20	0,02–0,06	0,1–0,6	☹	
★ WB06-T6220-098R20	6	0,5	6,2	0,2	3	20	0,02–0,08	0,2–0,7	☹	☹
★ WB06-T6225-098R20	6	0,5	6,2	0,2	3	25	0,02–0,08	0,2–0,7	☹	☹
★ WB06-T6230-098R20	6	0,5	6,2	0,2	3	30	0,02–0,08	0,2–0,7	☹	☹
★ WB06-T6235-098R20	6	0,5	6,2	0,2	3	35	0,02–0,08	0,2–0,7	☹	
★ WB06-T6240-098R20	6	0,5	6,2	0,2	3	40	0,02–0,08	0,2–0,7	☹	☹
★ WB07-T7225-098R20	7	0,5	7,2	0,2	3,5	25	0,03–0,08	0,2–0,8	☹	☹
★ WB07-T7230-098R20	7	0,5	7,2	0,2	3,5	30	0,03–0,08	0,2–0,8	☹	☹
★ WB07-T7240-098R20	7	0,5	7,2	0,2	3,5	40	0,03–0,08	0,2–0,8	☹	
★ WB07-T7245-098R20	7	0,5	7,2	0,2	3,5	45	0,03–0,08	0,2–0,8	☹	

Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Příklad objednávky sorty WSM23X: WB04-T2206-098R05 WSM23X

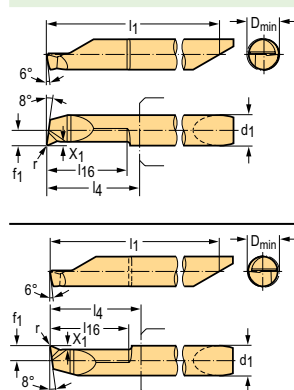
**WALTER
SELECT**

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

● ● hlavní použití ● další použití

Novinka v sortimentu = ☹ ☹ ☹ ☹ / ★

Soustružnický nůž



Označení

d₁
mmX₁
mmD_{min}
mmr
mmf₁
mml₁₆
mmf
mma_p
mm

WSM23X

WSM13X

★ WB07-T7250-098R20

7

0,5

7,2

0,2

3,5

50

0,03–0,08

0,2–0,8

☺

☺

★ WB04-T2206-098L10

4

0,2

2,2

0,1

1

6

0,02–0,03

0,1–0,4

☺

★ WB04-T2710-098L15

4

0,2

2,7

0,15

1,2

10

0,02–0,03

0,2–0,5

☺

★ WB04-T2715-098L15

4

0,2

2,7

0,15

1,2

15

0,02–0,03

0,2–0,5

☺

★ WB04-T3210-098L15

4

0,2

3,2

0,15

1,5

10

0,02–0,05

0,1–0,5

☺

★ WB04-T3215-098L15

4

0,2

3,2

0,15

1,5

15

0,02–0,05

0,2–0,5

☺

★ WB04-T3220-098L15

4

0,2

3,2

0,15

1,5

20

0,02–0,05

0,2–0,5

☺

★ WB04-T4210-098L15

4

0,3

4,2

0,15

2

10

0,02–0,05

0,2–0,5

☺

★ WB04-T4215-098L05

4

0,3

4,2

0,05

2

15

0,02–0,05

0,1–0,5

☺

★ WB04-T4215-098L15

4

0,3

4,2

0,15

2

15

0,02–0,05

0,2–0,5

☺

★ WB04-T4220-098L15

4

0,3

4,2

0,15

2

20

0,02–0,05

0,2–0,5

☺

★ WB04-T4225-098L15

4

0,3

4,2

0,15

2

25

0,02–0,05

0,2–0,5

☺

★ WB05-T5210-098L20

5

0,5

5,2

0,2

2,5

10

0,02–0,07

0,2–0,6

☺

★ WB05-T5220-098L20

5

0,5

5,2

0,2

2,5

20

0,02–0,07

0,2–0,6

☺

★ WB05-T5225-098L20

5

0,5

5,2

0,2

2,5

25

0,02–0,05

0,2–0,6

☺

★ WB05-T5230-098L20

5

0,5

5,2

0,2

2,5

30

0,02–0,07

0,2–0,6

☺

★ WB06-T6215-098L20

6

0,5

6,2

0,2

3

15

0,02–0,08

0,2–0,7

☺

★ WB06-T6220-098L20

6

0,5

6,2

0,2

3

20

0,02–0,08

0,2–0,7

☺

★ WB06-T6225-098L20

6

0,5

6,2

0,2

3

25

0,02–0,08

0,2–0,7

☺

★ WB06-T6230-098L20

6

0,5

6,2

0,2

3

30

0,02–0,08

0,2–0,7

☺

★ WB06-T6235-098L20

6

0,5

6,2

0,2

3

35

0,02–0,08

0,2–0,7

☺

★ WB07-T7225-098L20

7

0,5

7,2

0,2

3,5

25

0,03–0,08

0,2–0,8

☺

★ WB07-T7230-098L20

7

0,5

7,2

0,2

3,5

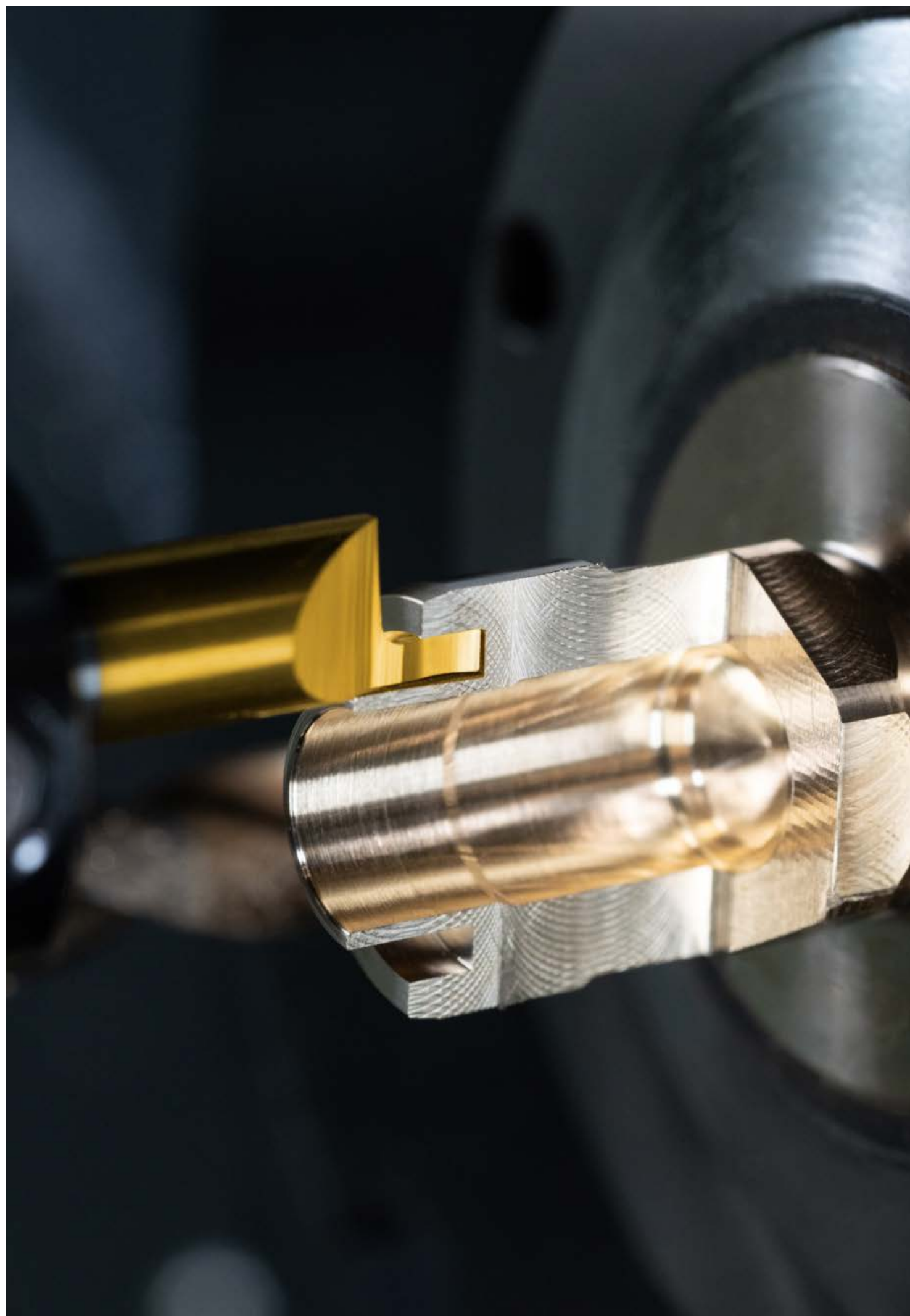
30

0,03–0,08

0,2–0,8

☺

Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Příklad objednávky sorty WSM23X: WB04-T2206-098R05 WSM23X

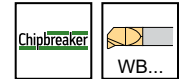
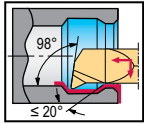


Mini vyvrtávačka ze slinutého karbidu - Soustružení

WB..-T..F-P mm

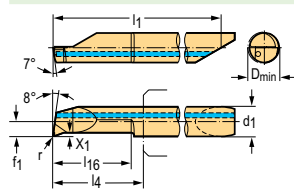

A2

- Utvářecí třísky vyrobené laserem
- Vnitřní chlazení



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Soustružnický nůž

	Označení	d ₁ mm	X ₁ mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	l ₄ mm	f mm	a _p mm	WSM23X
	★ WB04-T4210FP98R15	4	0,3	4,2	0,15	2	10,2	13	0,02–0,05	0,2–0,5	😊
	★ WB05-T5210FP98R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	10,2	13	0,02–0,07	0,2–0,6	😊
	★ WB06-T6215FP98R20	6	0,5	6,2	0,2	3	15,2	18	0,02–0,08	0,2–0,7	😊
	★ WB07-T7225FP98R20	7	0,5	7,2	0,2	3,5	25,4	28	0,03–0,08	0,2–0,8	😊

Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Příklad objednávky sorty WSM23X: WB04-T4210FP98R15 WSM23X

**WALTER
SELECT**

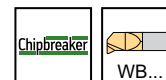
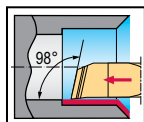
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹️ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Mini vyvrtávačka ze slinutého karbidu - Soustružení

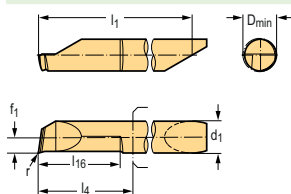
WB..-T..X mm


– Tvárnice na dřevotřísku



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Soustružnický nůž



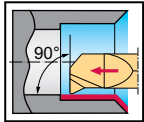
Označení	d ₁ mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	l ₄ mm	f mm	a _p mm	WSM23X
★ WB04-T3215X098R15	4	3,2	0,15	2	15,2	18	0,05–0,15	0,2–0,5	☺
★ WB04-T4210X098R15	4	4,2	0,15	2	10,2	13	0,02–0,06	0,2–0,5	☺
★ WB04-T4215X098R15	4	4,2	0,15	2	15,3	18	0,02–0,06	0,2–0,5	☺
★ WB04-T4225X098R15	4	4,2	0,15	2	25,3	28	0,02–0,06	0,2–0,5	☺
★ WB05-T5210X098R20	5	5,2	0,2	2,5	10,2	13	0,02–0,08	0,2–0,6	☺
★ WB05-T5220X098R20	5	5,2	0,2	2,5	20,3	23	0,02–0,08	0,2–0,6	☺
★ WB05-T5230X098R20	5	5,2	0,2	2,5	30,5	33	0,02–0,08	0,2–0,6	☺
★ WB06-T6215X098R20	6	6,2	0,2	3	15,2	18	0,02–0,08	0,2–0,8	☺
★ WB06-T6220X098R20	6	6,2	0,2	3	20,3	23	0,02–0,08	0,2–0,8	☺
★ WB06-T6225X098R20	6	6,2	0,2	3	25,4	28	0,02–0,08	0,2–0,8	☺
★ WB06-T6230X098R20	6	6,2	0,2	3	30,5	33	0,02–0,08	0,2–0,8	☺
★ WB07-T7225X098R20	7	7,2	0,2	3,5	25,4	28	0,03–0,08	0,2–0,9	☺
★ WB07-T7230X098R20	7	7,2	0,2	3,5	30,5	33	0,03–0,08	0,2–0,9	☺
★ WB07-T7240X098R20	7	7,2	0,2	3,5	40,6	43	0,03–0,08	0,2–0,9	☺

Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Příklad objednávky sorty WSM23X: WB04-T3215X098R15 WSM23X

Mini vyvrtávačka z tvrdokovu - soustružení

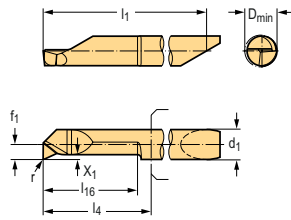
WB..-T 

A2



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Soustružnický nůž

	Označení	d ₁ mm	X ₁ mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	f mm	a _p mm	WSM23X
	★ WB04-T3212-090R15	4	0,2	3,2	0,15	1,5	12	0,02–0,05	0,1–0,5	😊
	★ WB04-T4215-090R15	4	0,3	4,2	0,15	2	15	0,02–0,05	0,1–0,5	😊
	★ WB05-T5210-090R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	10	0,02–0,07	0,2–0,6	😊
	★ WB05-T5215-090R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	15	0,02–0,07	0,2–0,6	😊
	★ WB05-T5220-090R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	20	0,02–0,07	0,2–0,6	😊

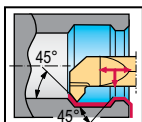
Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Příklad objednávky sorty WSM23X: WB04-T3212-090R15 WSM23X

**WALTER
SELECT**

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

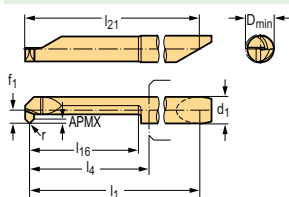
●● hlavní použití ● další použití

mm



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Soustružnický nůž



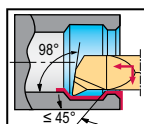
Označení	d ₁ mm	D _{min} mm	APM _X mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	f mm	a _p mm	WSM ₂
★ WB05-T5215-045R20	5	5,2	0,6	0,2	2,5	15	17	22,3	0,02–0,06	0,2–0,6	☹️
★ WB05-T5220-045R20	5	5,2	0,6	0,2	2,5	20	22	27,3	0,02–0,06	0,2–0,6	😊
★ WB06-T6220-045R20	6	6,2	0,6	0,2	3	20	22	28,2	0,02–0,07	0,2–0,6	☹️
★ WB06-T6225-045R20	6	6,2	0,6	0,2	3	25	27	33,2	0,02–0,07	0,2–0,6	😊
★ WB07-T7220-045R20	7	7,2	0,6	0,2	3,5	20	22	29,1	0,02–0,07	0,2–0,6	☹️
★ WB07-T7240-045R20	7	7,2	0,6	0,2	3,5	40	42	49,1	0,02–0,07	0,2–0,6	😊

Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Příklad objednávky sorty WSM23X: WB05-T5215-045R20 WSM23X

Mini vyvrtávačka z tvrdokovu - kopírování soustružení

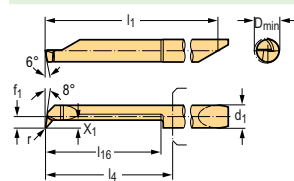
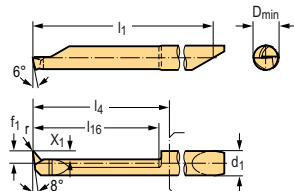
WB..-C

A2



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Soustružnický nůž

	Označení	d ₁ mm	D _{min} mm	X ₁ mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	l ₄ mm	f mm	a _p mm	WSM23X
	★ WB04-C4220-098R15	4	4,2	0,8	0,15	2	20	23	0,02–0,05	0,2–0,5	☺
	★ WB05-C5225-098R15	5	5,2	1	0,15	2,5	25	28	0,02–0,06	0,2–0,6	☺
	★ WB06-C6230-098R15	6	6,2	1,8	0,15	3	30	33	0,02–0,07	0,2–0,6	☺
	★ WB07-C7240-098R20	7	7,2	2,5	0,2	3,5	40	43	0,02–0,07	0,2–0,6	☺
	★ WB04-C4220-098L15	4	4,2	0,8	0,15	2	20	23	0,02–0,05	0,2–0,5	☺
	★ WB05-C5225-098L15	5	5,2	1	0,15	2,5	25	28	0,02–0,06	0,2–0,6	☺
	★ WB06-C6230-098L15	6	6,2	1,8	0,15	3	30	33	0,02–0,07	0,2–0,6	☺
	★ WB07-C7240-098L20	7	7,2	2,5	0,2	4,2	40	43	0,02–0,07	0,2–0,6	☺

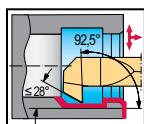
Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Příklad objednávky sorty WSM23X: WB04-C4220-098R15 WSM23X

**WALTER
SELECT**

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

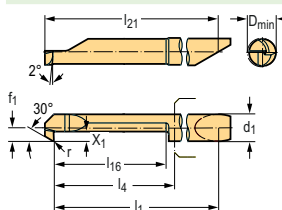
●● hlavní použití ● další použití

Mini vyvrtávačka z tvrdokovu - Soustružení dozadu

WB...-B


	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

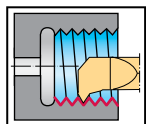
Soustružnický nůž



Označení	d ₁ mm	D _{min} mm	X ₁ mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	f mm	a _p mm	WSM23X
★ WB04-B4225-090R15	4	4,2	0,8	0,15	2	23,4	26	31,5	0,02–0,05	0,2–0,5	☺
★ WB05-B5230-090R15	5	5,2	1	0,2	2,5	28,5	31	37,3	0,02–0,06	0,2–0,6	☺
★ WB06-B6230-090R15	6	6,2	1,8	0,2	3	28,5	31	38,2	0,02–0,07	0,2–0,6	☺
★ WB07-B7230-090R15	7	7,2	2,5	0,2	3,5	27,5	30	39,1	0,02–0,07	0,2–0,6	☺

Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Příklad objednávky sorty WSM23X: WB04-B4225-090R15 WSM23X

Plně tvrdokovová mini vyvrtávačka - částečný profil 60°

WB...-I 

	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Soustružnický nůž

Označení	TP mm	TPI [pře- vod/ palec]	d ₁ mm	D _{min} mm	l ₂₁ mm	l ₁₆ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	f ₁ mm	HA mm	X mm	WSM23X
★ WB04-IR4215-60050	0,5-0,7	48-36	4	4,2	32,3	15	17,6	31,9	1,95	0,45	0,05	☺
★ WB05-IR5215-60050	0,5-0,8	48-36	5	5,2	37,3	15	17,6	36,9	2,45	0,48	0,05	☺
★ WB05-IR5115-60070	0,75-1	36-24	5	5,1	37,3	15	17,6	36,8	2,35	0,65	0,08	☺
★ WB05-IR4815-60100	1-1,3	24-20	5	4,8	37,3	14,7	17,5	36,7	2,25	0,8	0,1	☺
★ WB06-IR6215-60100	1-1,3	24-20	6	6,2	37,3	15	17,5	36,7	2,95	0,8	0,1	☺
★ WB06-IR6215-60125	1,25-1,5	20-18	6	6,2	37,3	15	17,2	36,6	2,95	0,97	0,13	☺
★ WB06-IR6215-60150	1,5-1,8	18-16	6	6,2	37,3	15	17,2	36,5	2,95	1,14	0,16	☺
★ WB04-IL4215-60050	0,5-0,7	48-36	4	4,2	32,3	15	17,6	31,9	1,95	0,45	0,05	☺
★ WB05-IL4815-60100	1-1,3	24-20	5	4,8	37,3	15	17,5	36,7	2,25	0,8	0,1	☺
★ WB06-IL6215-60125	1,25-1,5	20-18	6	6,2	37,3	15	17,2	36,6	2,95	0,97	0,13	☺
★ WB06-IL6215-60150	1,5-1,8	18-16	6	6,2	37,3	15	17,2	36,5	2,95	1,14	0,16	☺

Příklad objednávky sorty WSM23X: WB04-IR4215-60050 WSM23X

WALTER
SELECT

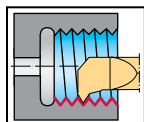
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Mini vyvrtávací tyč ze slinutého karbidu - plný profil, ISO metrická 60°

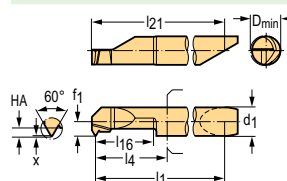
WB...-I

mm



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Soustružnický nůž



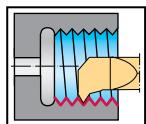
Označení	TP mm	d ₁ mm	D _{min} mm	l ₂₁ mm	l ₁₆ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	f ₁ mm	HA mm	X mm	WSM23X
★ WB04-IR4215ISO050	0,5	4	4,2	32,3	15	17,6	31,9	1,95	0,45	0,05	☺
★ WB04-IR4215ISO070	0,7	4	4,2	32,3	15	17,5	31,8	1,9	0,77	0,07	☺
★ WB04-IR4015ISO080	0,8	4	4	32,3	15	17,5	31,8	1,85	0,84	0,09	☺
★ WB05-IR5215ISO050	0,5	5	5,2	37,3	15	17,6	36,9	2,45	0,45	0,05	☺
★ WB05-IR5115ISO075	0,75	5	5,1	37,3	15	17,5	36,8	2,4	0,78	0,08	☺
★ WB05-IR4815ISO100	1	5	4,8	37,3	14,6	17,4	36,7	2,25	1	0,1	☺
★ WB06-IR6215ISO100	1	6	6,2	37,3	15	17,4	36,7	2,95	1	0,1	☺
★ WB06-IR6215ISO125	1,25	6	6,2	37,3	15	17,3	36,6	2,95	1,28	0,13	☺
★ WB06-IR6215ISO150	1,5	6	6,2	37,3	15	17,2	36,5	2,95	1,61	0,16	☺
★ WB06-IR6215ISO175	1,75	6	6,2	37,3	15	17,1	36,4	2,95	1,83	0,18	☺
★ WB06-IR6215ISO200	2	6	6,2	37,3	15	17	36,3	2,95	2,07	0,22	☺

Příklad objednávky sorty WSM23X: WB04-IR4015ISO080 WSM23X

Mini vyvrtávací tyč ze slinutého karbidu - plný profil, americký UN 60°

WB..-I 

A2



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Soustružnický nůž

Označení	TPI (pře- vod/ palec)	d ₁ mm	D _{min} mm	l ₂₁ mm	l ₁₆ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	f ₁ mm	HA mm	X mm	WSM23X
★ WB04-IR4215-UN24	24	4	4,2	32,3	15	17,4	31,6	1,95	1,01	0,11	☺
★ WB04-IR4015-UN28	28	4	4	32,3	15	17,4	31,7	1,85	0,9	0,1	☺
★ WB04-IR4015-UN32	32	4	4	32,3	15	17,5	31,7	1,85	0,89	0,09	☺
★ WB05-IR5215-UN20	20	5	5,2	37,3	15	17,3	36,6	2,45	1,13	0,13	☺
★ WB06-IR6215-UN16	16	6	6,2	37,3	15	15,2	36,4	2,95	1,36	0,16	☺
★ WB06-IR6215-UN18	18	6	6,2	37,3	15	17,3	36,5	2,95	1,25	0,15	☺

Příklad objednávky sorty WSM23X: WB04-IR4015-UN28 WSM23X

**WALTER
SELECT**

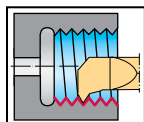
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Mini vyvrtávací tyč ze slinutého karbidu - plný profil, americký NPT 60°

WB...-I

mm



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Soustružnický nůž

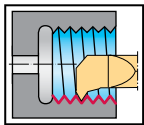
Označení	TPI [pře- vod/ palec]	d ₁ mm	D _{min} mm	l ₂₁ mm	l ₁₆ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	f ₁ mm	HA mm	X mm	WSM23X
★ WB06-IR2115-NPT18	18	6	6,2	37,3	15	17,2	36,3	2,95	1,64	0,04	☹
★ WB06-IR2115-NPT27	27	6	6,2	37,3	15	17,2	36,5	2,95	1,63	0,03	☹

Příklad objednávky sorty WSM23X: WB06-IR2115-NPT18 WSM23X

Mini vyvrtávací tyč ze slinutého karbidu - plný profil, Whitworth 55°

WB..-I

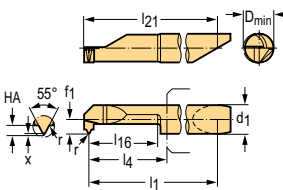
A2



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Soustružnický nůž

Označení	TPI [pře- vod/ palec]	d ₁ mm	D _{min} mm	r mm	l ₂₁ mm	l ₁₆ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	f ₁ mm	HA mm	X mm	WSM23X
★ WB05-IR2115-W28	28	5	5,2	0,12	37,3	15	17,2	36,5	2,45	0,73	0,14	☺
★ WB06-IR2115-W19	19	6	6,2	0,18	37,3	15	17	36,3	2,95	1,07	0,21	☺
★ WB06-IR2115-W28	28	6	6,2	0,12	37,3	15	17,2	36,5	2,95	0,73	0,14	☺



Příklad objednávky sorty WSM23X: WB05-IR2115-W28 WSM23X

**WALTER
SELECT**

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

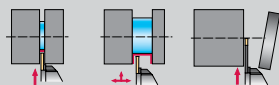
●● hlavní použití ● další použití

Stopkové nástroje / upichovací planžety

Systém



Obrábění



NEW

NEW

NEW



Označení

G5011

G5011...-P

G5111

Šířka vložky s [mm]

3–8

3–8

3–8

Šířka vložky T_{max} [mm]

38

33

28

Přívod chlazení

Vnější

Přesné chlazení

Vnější

Velikost stopky h [mm]

20–32

16–32

25

Velikost stopky h [Inch]

0,625–1,500

0,750–1,000

Strana v katalogu

74

76

81

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

G5011

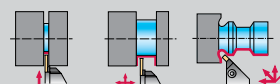
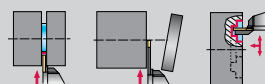
G5011-P

G5111

Systém



Obrábění



NEW

NEW

NEW



Označení

G5111...-P

G5521

G5551

Šířka vložky s [mm]

3–6

2,5–6

2,5–6

Šířka vložky T_{max} [mm]

25

8

8

Přívod chlazení

Přesné chlazení

Vnější

Vnější

Velikost stopky h [mm]

25

20–25

20–25

Velikost stopky h [Inch]

0,750–1,000

1,000

Strana v katalogu

84

86

88

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

G5111-P

G5521

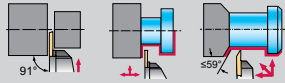
G5551

Stopkové nástroje / upichovací planžety

Systém



Obrábění



NEW



Označení

W2011-P

Šířka vložky s [mm]	0,5–3
Šířka vložky T _{max} [mm]	7
Přívod chlazení	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]	12–20
Velikost stopky h [Inch]	
Strana v katalogu	90

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

W2011-P

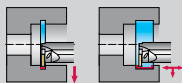
Soustružnické držáky – vnitřní zapichování

Systém



GD..

Obrábění



NEW



Označení

G5221

Šířka vložky s [mm]

3–5

Šířka vložky T_{max} [mm]

12

Přívod chlazení

Vnitřní

 $\varnothing$ soustr. nože d_1 [mm]

32–40

 $\varnothing$ soustr. nože d_1 [inch]

Strana v katalogu

91

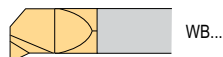
QR kód


www.walter-tools.com/woc/

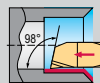
G5221

Vrtací tyče WB – Vnitřní obrábění

Systém



Obrábění



NEW



W4282-A



NEW



W4280-A



NEW



W4291-A

Označení

Šířka vložky s [mm]

Šířka vložky T_{max} [mm]

Přívod chlazení

Velikost stopky h [mm]

Velikost stopky h [Inch]

Strana v katalogu

Vnitřní

Vnitřní

Vnitřní

10,4–20

20–25

15–25

0,437–0,709

0,709–0,961

0,039–0,961

94

92

96

QR kód



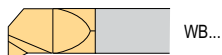
www.walter-tools.com/woc/

W4282-A

W4280-A

W4291-A

Systém



Obrábění



NEW



W4280-C

Označení

Šířka vložky s [mm]

Šířka vložky T_{max} [mm]

Přívod chlazení

Velikost stopky h [mm]

Velikost stopky h [Inch]

Strana v katalogu

Vnitřní

C3–C4

98

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

W4280-C

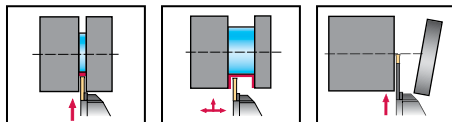
A2

Stopkový nástroj – radiální zapichování

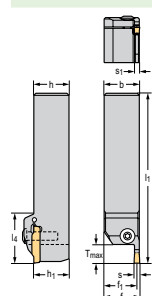
G5011 mm

Groov-tec® GD

– Šroubové upnutí



Nástroj

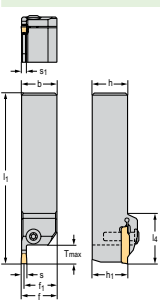


Square shank

Označení	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	s ₁ mm	Typ
G5011-2020R-3T12GD26	3	12	20	20	18,8	145	35	2,4	GD26-3 ..
G5011-2525R-3T12GD26		12	25	25	23,8	145	35	2,4	
G5011-2020R-4T12GD26	4	12	20	20	18,3	145	35	3,4	GD26-4 ..
G5011-2020R-4T21GD26		21	20	20	18,3	150	40	3,4	
G5011-2525R-4T12GD26		12	25	25	23,3	145	35	3,4	
G5011-2525R-4T21GD26	5	21	25	25	23,3	150	40	3,4	GD26-5 ..
G5011-2020R-5T12GD26		12	20	20	17,9	145	35	4,2	
G5011-2020R-5T21GD26		21	20	20	17,9	150	40	4,2	
G5011-2525R-5T12GD26	6	12	25	25	22,9	145	35	4,2	GD26-6 ..
G5011-2525R-5T21GD26		21	25	25	22,9	150	40	4,2	
G5011-2525R-5T33GD26		33	25	25	22,9	150	55	4,2	
G5011-3232R-5T33GD26	8	33	32	32	29,9	150	55	4,2	GD26-8 ..
G5011-2020R-6T12GD26		12	20	20	17,4	145	35	5,2	
G5011-2020R-6T21GD26		21	20	20	17,4	150	40	5,2	
G5011-2525R-6T12GD26	4	12	25	25	22,4	145	35	5,2	GD26-6 ..
G5011-2525R-6T21GD26		21	25	25	22,8	150	40	5,2	
G5011-2525R-6T33GD26		33	25	25	22,4	150	55	5,2	
G5011-3232R-6T33GD26	5	33	32	32	29,4	150	55	5,2	GD26-8 ..
★ G5011-2525R-8T28GD26		28	25	25	21,5	145	50	7	
★ G5011-3232R-8T28GD26		28	32	32	28,5	145	50	7	
G5011-2020L-3T12GD26	3	12	20	20	18,8	145	35	2,4	GD26-3 ..
G5011-2525L-3T12GD26		12	25	25	23,8	145	35	2,4	
G5011-2020L-4T12GD26	4	12	20	20	18,3	145	35	3,4	GD26-4 ..
G5011-2020L-4T21GD26		21	20	20	18,3	150	40	3,4	
G5011-2525L-4T12GD26		12	25	25	23,3	145	35	3,4	
G5011-2525L-4T21GD26	5	21	25	25	23,3	150	40	3,4	GD26-5 ..
G5011-2020L-5T12GD26		12	20	20	17,9	145	35	4,2	
G5011-2020L-5T21GD26		21	20	20	17,9	150	40	4,2	
G5011-2525L-5T12GD26	6	12	25	25	22,9	145	35	4,2	GD26-6 ..
G5011-2525L-5T21GD26		21	25	25	22,9	150	40	4,2	
G5011-2525L-5T33GD26		33	25	25	22,9	150	55	4,2	
G5011-3232L-5T33GD26	8	33	32	32	29,9	150	55	4,2	GD26-8 ..
G5011-2020L-6T12GD26		12	20	20	17,4	145	35	5,2	
G5011-2020L-6T21GD26		21	20	20	17,4	150	40	5,2	
G5011-2525L-6T12GD26	4	12	25	25	22,4	145	35	5,2	GD26-6 ..
G5011-2525L-6T21GD26		21	25	25	22,4	150	40	5,2	

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Nástroj

	Označení	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
	G5011-2525L-6T33GD26	6	33	25	25	22,4	150	55	5,2	GD26-6 ..
	G5011-3232L-6T33GD26		33	32	32	29,4	150	55	5,2	
	★ G5011-2525L-8T28GD26	8	28	25	25	21,5	145	50	7	GD26-8 ..
	★ G5011-3232L-8T28GD26		28	32	32	28,5	145	50	7	
Square shank										

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	s [mm]	3-4	5-6	8
	Upínací šroub pro zapichovací destičku Utahovací moment	FS2118 (T20IP) 5 Nm	FS2118 (T20IP) 5 Nm	M08X020 ISO4762 12.9 (SW 6) 10 Nm
	Zahnutý klíč	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	ISO2936-6 (SW 6)

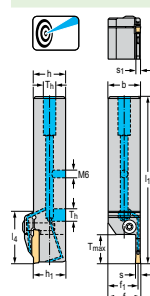
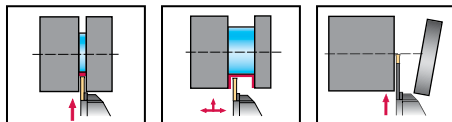
Příslušenství

	s [mm]	3-4	5-6	8
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003		
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248		
	Momentová rukojeť		FS2041	
	Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)		SD2000-6.0 SW (SW 6)

Stopkový nástroj – radiální zapichování

G5011...-P
Groov-tec® GD

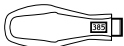
- Šroubové upnutí
- Přesné chlazení



Square shank

Označení	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	T _h	Typ
G5011-2020R-3T12GD26-P	3	12	20	20	18,8	120	35	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
G5011-2525R-3T12GD26-P		12	25	25	23,8	125	35	2,4	G1/8"	
G5011-2020R-4T12GD26-P	4	12	20	20	18,3	120	35	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
G5011-2020R-4T21GD26-P		21	20	20	18,3	125	40	3,4	G1/8"	
G5011-2525R-4T12GD26-P		12	25	25	23,3	125	35	3,4	G1/8"	
G5011-2525R-4T21GD26-P	5	21	25	25	23,3	130	40	3,4	G1/8"	GD26-5 ..
G5011-2020R-5T12GD26-P		12	20	20	17,9	120	35	4,2	G1/8"	
G5011-2020R-5T21GD26-P		21	20	20	17,9	125	40	4,2	G1/8"	
G5011-2525R-5T12GD26-P	6	12	25	25	22,9	125	35	4,2	G1/8"	GD26-6 ..
G5011-2525R-5T21GD26-P		21	25	25	22,9	130	40	4,2	G1/8"	
G5011-2525R-5T33GD26-P		33	25	25	22,9	145	55	4,2	G1/8"	
G5011-2525R-6T12GD26-P	8	12	25	25	22,4	125	35	5,2	G1/8"	GD26-8 ..
G5011-2525R-6T21GD26-P		21	25	25	22,4	130	40	5,2	G1/8"	
G5011-2525R-6T33GD26-P		33	25	25	22,4	145	55	5,2	G1/8"	
★ G5011-2525R-8T28GD26-P	8	28	25	25	21,5	140	50	7	G1/8"	GD26-8 ..
★ G5011-3225R-8T28GD26-P		28	32	25	21,5	145	50	7	G1/8"	
G5011-2020L-3T12GD26-P	3	12	20	20	18,8	120	35	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
G5011-2525L-3T12GD26-P		12	25	25	23,8	125	35	2,4	G1/8"	
G5011-1616L-4T12GD26-P	4	12	16	16	14,3	120	35	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
G5011-2020L-4T12GD26-P		12	20	20	18,3	120	35	3,4	G1/8"	
G5011-2020L-4T21GD26-P		21	20	20	18,3	125	40	3,4	G1/8"	
G5011-2525L-4T12GD26-P	5	12	25	25	23,3	125	35	3,4	G1/8"	GD26-5 ..
G5011-2525L-4T21GD26-P		21	25	25	23,3	130	40	3,4	G1/8"	
G5011-2020L-5T12GD26-P		12	20	20	17,9	120	35	4,2	G1/8"	
G5011-2020L-5T21GD26-P	6	21	20	20	17,9	125	40	4,2	G1/8"	GD26-6 ..
G5011-2525L-5T12GD26-P		12	25	25	22,9	125	35	4,2	G1/8"	
G5011-2525L-5T21GD26-P		21	25	25	22,9	130	40	4,2	G1/8"	
G5011-2525L-5T33GD26-P	8	33	25	25	22,9	145	55	4,2	G1/8"	GD26-8 ..
G5011-2525L-6T12GD26-P		12	25	25	22,4	125	35	5,2	G1/8"	
G5011-2525L-6T21GD26-P		21	25	25	22,4	130	40	5,2	G1/8"	
G5011-2525L-6T33GD26-P	8	33	25	25	22,4	145	55	5,2	G1/8"	GD26-8 ..
★ G5011-2525L-8T28GD26-P		28	25	25	21,5	140	50	7	G1/8"	
★ G5011-3225L-8T28GD26-P	8	28	32	25	21,5	145	50	7	G1/8"	

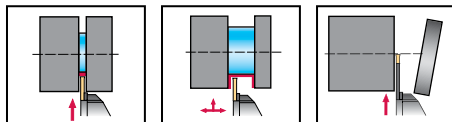
Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Doporučený maximální tlak chlazení činí 150 barů (2 175 psi) | Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části			
	s [mm] b [mm]	3-6 16-25	8 25
	Upínací šroub pro zapichovací destičku Utahovací moment	FS2118 (T20IP) 5 Nm	M08X020 ISO4762 12.9 (SW 6) 10 Nm
	Závitový kolík G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Zahnutý klíč	FS1464 (T20IP)	ISO2936-6 (SW 6)
Příslušenství			
	s [mm] b [mm]	3-6 16-25	8 25
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	
	Momentová rukojeť		FS2041
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	
	Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)	SD2000-6.0 SW (SW 6)

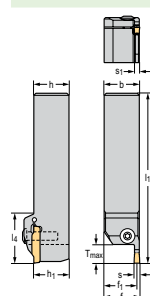
Stopkový nástroj – radiální zapichování

G5011 inch
Groov-tec® GD

– Šroubové upnutí



Nástroj

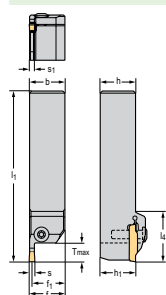


Square shank

Označení	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	h ₁ inch	l ₂ inch	s ₁ inch	Typ
G5011.10R-3T12GD26	0,118	0,472	0,625	0,625	0,578	5,315	1,378	0,094	GD26-3 ..
G5011.12R-3T12GD26		0,472	0,750	0,750	0,703	5,709	1,378	0,094	
G5011.16R-3T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094	
G5011.10R-4T12GD26	0,157	0,472	0,625	0,625	0,558	5,315	1,378	0,134	GD26-4 ..
G5011.12R-4T12GD26		0,472	0,750	0,750	0,683	5,709	1,378	0,134	
G5011.12R-4T21GD26		0,827	0,750	0,750	0,683	5,906	1,575	0,134	
G5011.16R-4T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
G5011.16R-4T21GD26	0,197	0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	GD26-5 ..
G5011.20R-4T21GD26		0,827	1,250	1,250	1,183	5,906	1,575	0,134	
G5011.12R-5T12GD26		0,472	0,750	0,750	0,667	5,709	1,378	0,165	
G5011.12R-5T21GD26		0,827	0,750	0,750	0,667	5,906	1,575	0,165	
G5011.16R-5T12GD26	0,236	0,472	1,000	1,000	0,917	5,709	1,378	0,165	GD26-6 ..
G5011.16R-5T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	
G5011.16R-5T33GD26		1,299	1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	
G5011.20R-5T26GD26		1,024	1,250	1,250	1,167	5,906	1,772	0,165	
G5011.12R-6T12GD26	0,315	0,472	0,750	0,750	0,648	5,709	1,378	0,205	GD26-8 ..
G5011.12R-6T21GD26		0,827	0,750	0,750	0,648	5,906	1,575	0,205	
G5011.16R-6T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	
G5011.16R-6T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
G5011.16R-6T33GD26	0,315	1,299	1,000	1,000	0,898	5,906	2,165	0,205	GD26-8 ..
G5011.20R-6T21GD26		0,827	1,250	1,250	1,148	5,906	1,575	0,205	
G5011.20R-6T33GD26		1,299	1,250	1,250	1,148	5,906	2,165	0,205	
★ G5011.16R-8T28GD26		1,102	1,000	1,000	0,862	5,906	2,165	0,276	
★ G5011.20R-8T38GD26	0,315	1,496	1,250	1,250	1,11	6,890	2,795	0,276	GD26-8 ..
★ G5011.24R-8T38GD26		1,496	1,500	1,500	0,969	6,890	2,795	0,276	
G5011.10L-3T12GD26	0,118	0,472	0,625	0,625	0,578	5,315	1,378	0,094	GD26-3 ..
G5011.12L-3T12GD26		0,472	0,750	0,750	0,703	5,709	1,378	0,094	
G5011.16L-3T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094	
G5011.20L-3T12GD26		0,827	1,250	1,250	1,203	5,906	1,575	0,094	
G5011.10L-4T12GD26	0,157	0,472	0,625	0,625	0,558	5,315	1,378	0,134	GD26-4 ..
G5011.12L-4T12GD26		0,472	0,750	0,750	0,683	5,709	1,378	0,134	
G5011.12L-4T21GD26		0,827	0,750	0,750	0,683	5,906	1,575	0,134	
G5011.16L-4T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
G5011.16L-4T21GD26	0,197	0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	GD26-5 ..
G5011.12L-5T12GD26		0,827	0,750	0,750	0,667	5,906	1,575	0,165	
G5011.16L-5T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	
G5011.16L-5T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Nástroj



Square shank

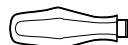
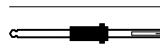
Označení	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Typ
G5011.16L-5T33GD26	0,197	1,299	1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	GD26-5 ..
G5011.12L-6T21GD26	0,236	0,827	0,750	0,750	0,648	5,906	1,575	0,205	GD26-6 ..
G5011.16L-6T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	
G5011.16L-6T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
G5011.16L-6T33GD26		1,299	1,000	1,000	0,898	5,906	2,165	0,205	
G5011.20L-6T21GD26		0,827	1,250	1,250	1,148	5,906	1,575	0,205	
G5011.20L-6T33GD26		1,299	1,250	1,250	1,148	5,906	2,165	0,205	
★ G5011.16L-8T28GD26	0,315	1,102	1,000	1,000	0,862	5,906	2,165	0,276	GD26-8 ..
★ G5011.20L-8T38GD26		1,496	1,250	1,250	1,11	6,890	2,795	0,276	
★ G5011.24L-8T38GD26		1,496	1,500	1,500	1,362	6,890	2,795	0,276	

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

s [inch]	0,118–0,236	0,315
 Upínací šroub pro zapichovací destičku Utahovací moment	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs	M08X020 ISO4762 12.9 (SW 6) 7,376 lbs
 Zahnutý klíč	FS1464 (T20IP)	ISO2936-6 (SW 6)

Příslušenství

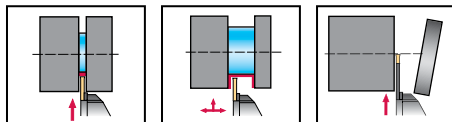
s [inch]	0,118–0,236	0,315
 Momentový šroubovák, analogový	FS2004	
 Momentová rukojeť		FS2041
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248	
 Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)	SD2000-6.0 SW (SW 6)

Stopkový nástroj – radiální zapichování

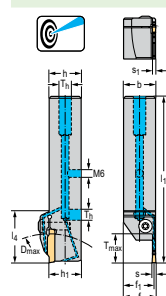
G5011...-P inch

Groov-tec® GD

- Šroubové upnutí
- Přesné chlazení



Nástroj



Square shank

Označení	s inch	T _{max} inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	T _h	Typ
G5011.12R-3T21GD26-P	0,118	0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,118	1,575	0,094	G1/8"	GD26-3 ..
★ G5011.12R-3T26GD26-P		1,024	4,724	0,750	0,750	0,602	5,315	1,772	0,094	G1/8"	
G5011.16R-3T21GD26-P		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,118	1,575	0,094	G1/8"	
G5011.16R-3T26GD26-P		1,024	4,724	1,000	1,000	0,953	5,315	1,772	0,094	G1/8"	
★ G5011.12R-4T26GD26-P	0,157	1,024	4,724	0,750	0,750	0,685	5,315	1,772	0,134	G1/8"	GD26-4 ..
G5011.16R-4T26GD26-P		1,024	4,724	1,000	1,000	0,933	5,315	1,772	0,134	G1/8"	
G5011.16R-4T33GD26-P		1,299	4,724	1,000	1,000	0,933	5,709	2,165	0,134	G1/8"	
G5011.12L-3T21GD26-P	0,118	0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,118	1,575	0,094	G1/8"	GD26-3 ..
★ G5011.12L-3T26GD26-P		1,024	4,724	0,750	0,750	6,154	5,315	1,772	0,094	G1/8"	
G5011.16L-3T21GD26-P		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,118	1,575	0,094	G1/8"	
G5011.16L-3T26GD26-P		1,024	4,724	1,000	1,000	0,953	5,315	1,772	0,094	G1/8"	
★ G5011.12L-4T26GD26-P	0,157	1,024	4,724	0,750	0,750	0,683	5,315	1,772	0,134	G1/8"	GD26-4 ..
G5011.16L-4T26GD26-P		1,024	4,724	1,000	1,000	0,933	5,315	1,772	0,134	G1/8"	

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | 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

s [inch] b [inch]	0,118–0,157 0,75–1
Upínací šroub pro zapichovací destičku Utahovací moment	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
Závitový kolík G 1/8	FS2258 (SW 2)
Zahnutý klíč	FS1464 (T20IP)

Příslušenství

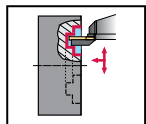
s [inch] b [inch]	0,118–0,157 0,75–1
Momentový šroubovák, analogový	FS2004
Momentový šroubovák, digitální	FS2248
Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)

Stopkový nástroj – axiální zapichování

G5111 mm

Groov-tec® GD

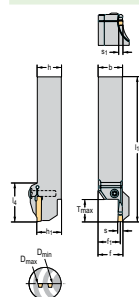
– Šroubové upnutí



A2



Nástroj

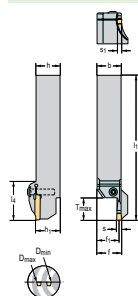


Square shank

Označení	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
G5111-2525R-3T12-034GD26	3	12	34	44	25	25	24	145	35	2,4	GD26-3 ..
G5111-2525R-3T12-042GD26		12	42	60	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525R-3T12-054GD26		12	54	75	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525R-3T12-067GD26		12	67	100	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525R-3T12-090GD26		12	90	160	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525R-3T12-130GD26		12	130	300	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525R-3T21-054GD26		21	54	75	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525R-3T21-067GD26		21	67	100	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525R-3T21-090GD26		21	90	160	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525R-3T21-130GD26		21	130	300	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525R-4T12-040GD26	4	12	40	60	25	25	23,4	145	35,1	3,4	GD26-4 ..
G5111-2525R-4T12-052GD26		12	52	72	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525R-4T12-064GD26		12	64	100	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525R-4T12-092GD26		12	92	140	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525R-4T12-132GD26		12	132	230	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525R-4T12-220GD26		12	220	500	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525R-4T21-040GD26		21	40	60	25	25	23,4	150	40,1	3,4	
G5111-2525R-4T21-052GD26		21	52	72	25	25	23,4	150	40,1	3,4	
G5111-2525R-4T25-064GD26		25	64	100	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525R-4T25-092GD26		25	92	140	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525R-4T25-132GD26		25	132	230	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525R-4T25-220GD26		25	220	500	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525R-5T12-040GD26	5	12	40	70	25	25	23,1	145	35	4,2	GD26-5 ..
G5111-2525R-5T12-060GD26		12	60	95	25	25	23,1	145	35	4,2	
G5111-2525R-5T12-085GD26		12	85	130	25	25	23,1	145	35	4,2	
G5111-2525R-5T12-120GD26		12	120	180	25	25	23,2	145	35	4,2	
G5111-2525R-5T12-175GD26		12	175	500	25	25	23	145	35	4,2	
G5111-2525R-5T21-040GD26		21	40	70	25	25	23,1	150	40	4,2	
G5111-2525R-5T21-060GD26		21	60	95	25	25	23,1	150	40	4,2	
G5111-2525R-5T25-085GD26		25	85	130	25	25	23,1	150	45	4,2	
G5111-2525R-5T25-120GD26		25	120	180	25	25	23,2	150	45	4,2	
G5111-2525R-5T25-175GD26		25	175	500	25	25	23	150	45	4,2	
G5111-2525R-6T12-040GD26	6	12	40	70	25	25	22,6	145	35	5,2	GD26-6 ..
G5111-2525R-6T12-058GD26		12	58	100	25	25	22,6	145	35	5,2	
G5111-2525R-6T12-088GD26		12	88	180	25	25	22,6	145	35	5,2	
G5111-2525R-6T12-168GD26		12	168	400	25	25	22,5	145	35	5,2	
G5111-2525R-6T21-040GD26		21	40	70	25	25	22,6	150	40	5,2	
G5111-2525R-6T25-058GD26		25	58	100	25	25	22,6	150	45	5,2	

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Nástroj



Square shank

Označení	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Typ
G5111-2525R-6T25-088GD26	6	25	88	180	25	25	22,6	150	45	5,2	GD26-6 ..
G5111-2525R-6T25-168GD26		25	168	400	25	25	22,5	150	45	5,2	
★ G5111-2525R-8T28-050GD26	8	28	50	80	25	25	21,8	160	50,1	7	GD26-8 ..
★ G5111-2525R-8T28-075GD26		28	75	150	25	25	21,8	160	50,1	7	
★ G5111-2525R-8T28-140GD26		28	140	400	25	25	21,6	160	50,1	7	
G5111-2525L-3T12-034GD26	3	12	34	44	25	25	24	145	35	2,4	GD26-3 ..
G5111-2525L-3T12-042GD26		12	42	60	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525L-3T12-054GD26		12	54	75	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525L-3T12-067GD26		12	67	100	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525L-3T12-090GD26		12	90	160	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525L-3T12-130GD26		12	130	300	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525L-3T21-054GD26		21	54	75	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525L-3T21-067GD26		21	67	100	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525L-3T21-090GD26		21	90	160	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525L-3T21-130GD26		21	130	300	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525L-4T12-040GD26	4	12	40	60	25	25	23,4	145	35,1	3,4	GD26-4 ..
G5111-2525L-4T12-052GD26		12	52	72	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525L-4T12-064GD26		12	64	100	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525L-4T12-092GD26		12	92	140	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525L-4T12-132GD26		12	132	230	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525L-4T12-220GD26		12	220	500	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525L-4T21-040GD26		21	40	60	25	25	23,4	150	40,1	3,4	
G5111-2525L-4T21-052GD26		21	52	72	25	25	23,4	150	40,1	3,4	
G5111-2525L-4T25-064GD26		25	64	100	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525L-4T25-092GD26		25	92	140	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525L-4T25-132GD26		25	132	230	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525L-4T25-220GD26		25	220	500	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525L-5T12-040GD26	5	12	40	70	25	25	23,1	145	35	4,2	GD26-5 ..
G5111-2525L-5T12-060GD26		12	60	95	25	25	23,1	145	35	4,2	
G5111-2525L-5T12-085GD26		12	85	130	25	25	23,1	145	35	4,2	
G5111-2525L-5T12-120GD26		12	120	180	25	25	23,2	145	35	4,2	
G5111-2525L-5T12-175GD26		12	175	500	25	25	23	145	35	4,2	
G5111-2525L-5T21-040GD26		21	40	70	25	25	23,1	150	40	4,2	
G5111-2525L-5T21-060GD26		21	60	95	25	25	23,1	150	40	4,2	
G5111-2525L-5T25-085GD26		25	85	130	25	25	23,1	150	45	4,2	
G5111-2525L-5T25-120GD26		25	120	180	25	25	23,2	150	45	4,2	
G5111-2525L-5T25-175GD26		25	175	500	25	25	23	150	45	4,2	
G5111-2525L-6T12-040GD26	6	12	40	70	25	25	22,6	145	35	5,2	GD26-6 ..
G5111-2525L-6T12-058GD26		12	58	100	25	25	22,6	145	35	5,2	
G5111-2525L-6T12-088GD26		12	88	180	25	25	22,6	145	35	5,2	
G5111-2525L-6T12-168GD26		12	168	400	25	25	22,5	145	35	5,2	
G5111-2525L-6T21-040GD26		21	40	70	25	25	22,6	150	40	5,2	
G5111-2525L-6T25-058GD26		25	58	100	25	25	22,6	150	45	5,2	
G5111-2525L-6T25-088GD26		25	88	180	25	25	22,6	150	45	5,2	
G5111-2525L-6T25-168GD26		25	168	400	25	25	22,5	150	45	5,2	
★ G5111-2525L-8T28-050GD26	8	28	50	80	25	25	21,8	160	50,1	7	GD26-8 ..
★ G5111-2525L-8T28-075GD26		28	75	150	25	25	21,8	160	50,1	7	
★ G5111-2525L-8T28-140GD26		28	140	400	25	25	21,6	160	50,1	7	

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	s [mm]	3-6	8
	Upínací šroub pro zapichovací destičku Utahovací moment	FS2118 (T20IP) 5 Nm	M08X020 ISO4762 12.9 (SW 6) 10 Nm
	Zahnutý klíč	FS1464 (T20IP)	ISO2936-6 (SW 6)

Příslušenství

	s [mm]	3-6	8
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003	
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	
	Momentová rukojeť		FS2041
	Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)	SD2000-6.0 SW (SW 6)

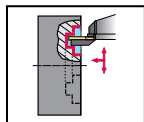
A2

Stopkový nástroj – axiální zapichování

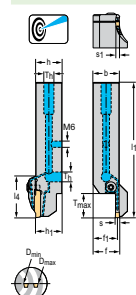
G5111...-P mm

Groov-tec® GD

- Šroubové upnutí
- Přesné chlazení



Nástroj



Square shank

Označení

s
mm

T_{max}
mm

D_{min}
mm

D_{max}
mm

h = h₁
mm

b
mm

f₁
mm

l₁
mm

l₄
mm

s₁
mm

T_h

Typ

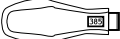
★ G5111-2525R3T21-054GD26P	3	21	54	75	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
★ G5111-2525R3T21-067GD26P		21	67	100	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	
★ G5111-2525R3T21-090GD26P		21	90	160	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	
★ G5111-2525R3T21-130GD26P		21	130	300	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	
★ G5111-2525R4T21-040GD26P	4	21	40	60	25	25	23,4	130	40,1	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
★ G5111-2525R4T21-052GD26P		21	52	72	25	25	23,4	130	40,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525R4T25-064GD26P		25	64	100	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525R4T25-092GD26P		25	92	140	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525R4T25-132GD26P		25	132	230	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525R4T25-220GD26P		25	220	500	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525R5T21-040GD26P	5	21	40	70	25	25	23,1	130	40,1	4,2	G1/8"	GD26-5 ..
★ G5111-2525R5T21-060GD26P		21	60	95	25	25	23,1	130	40,1	4,2	G1/8"	
★ G5111-2525R5T25-085GD26P		25	85	130	25	25	23,1	135	45,1	4,2	G1/8"	
★ G5111-2525R5T25-120GD26P		25	120	180	25	25	23,2	135	45,1	4,2	G1/8"	
★ G5111-2525R5T25-175GD26P		25	175	500	25	25	23	135	45,1	4,2	G1/8"	
★ G5111-2525R6T21-040GD26P	6	21	40	70	25	25	22,6	130	40,1	5,2	G1/8"	GD26-6 ..
★ G5111-2525R6T25-058GD26P		25	58	100	25	25	22,6	135	45,1	5,2	G1/8"	
★ G5111-2525R6T25-088GD26P		25	88	180	25	25	22,6	135	45,1	5,2	G1/8"	
★ G5111-2525R6T25-168GD26P		25	168	400	25	25	22,5	135	45,1	5,2	G1/8"	
★ G5111-2525L3T21-054GD26P	3	21	54	75	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
★ G5111-2525L3T21-067GD26P		21	67	100	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	
★ G5111-2525L3T21-090GD26P		21	90	160	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	
★ G5111-2525L3T21-130GD26P		21	130	300	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	
★ G5111-2525L4T21-052GD26P	4	21	52	72	25	25	23,4	130	40,1	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
★ G5111-2525L4T25-064GD26P		25	64	100	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525L4T25-092GD26P		25	92	140	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525L4T25-132GD26P		25	132	230	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525L4T25-220GD26P		25	220	500	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525L5T25-085GD26P	5	25	85	130	25	25	23,1	135	45,1	4,2	G1/8"	GD26-5 ..
★ G5111-2525L5T25-175GD26P		25	175	500	25	25	23	135	45,1	4,2	G1/8"	
★ G5111-2525L6T25-058GD26P	6	25	58	100	25	25	22,6	135	45,1	5,2	G1/8"	GD26-6 ..
★ G5111-2525L6T25-088GD26P		25	88	180	25	25	22,6	135	45,1	5,2	G1/8"	
★ G5111-2525L6T25-168GD26P		25	168	400	25	25	22,5	135	45,1	5,2	G1/8"	

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

	s [mm]	3-6
	Upínací šroub pro zapichovací destičku Utahovací moment	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Závitový kolík G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Zahnutý klíč	FS1464 (T20IP)

Příslušenství

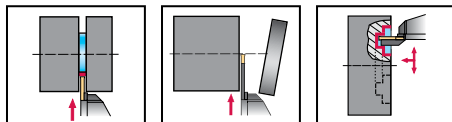
	s [mm]	3-6
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)

A2

Stopkový nástroj – univerzální 90°

G5521
Groov-tec® GD

- Šroubové upnutí
- Různé upichovací šířky pasují do jednoho nástroje



Nástroj

	Označení	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Typ
	★ G5521-2020R-T8GD26	2.5 - 6	8	20	20	28,5	140	30	GD26- ..
	★ G5521-2525R-T8GD26		8	25	25	33,5	140	30	
	★ G5521-2020L-T8GD26	2.5 - 6	8	20	20	28,5	140	30	GD26- ..
	★ G5521-2525L-T8GD26		8	25	25	33,5	140	30	

Square shank

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | $f = f_1 + s/2$ | Údaje k nejmenšímu možnému axiálnímu zápichu [D_{min}] – viz Technický dodatek | Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	s [mm]	2.5 - 6
	Upínací šroub pro zapichovací destičku Utahovací moment	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Zahnutý klíč	FS1464 (T20IP)

Příslušenství

	s [mm]	2.5 - 6
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)

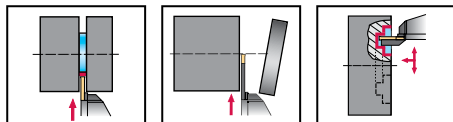
Stopkový nástroj – univerzální 90°

G5521 **inch**

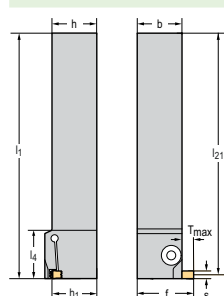
- Šroubové upnutí
- Různé upichovací šířky pasují do jednoho nástroje



A2



Nástroj

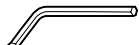


Označení	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Typ
★ G5521.12R-T8GD26	0,098 - 0,236	0,315	0,750	0,750	1,085	5,512	1,181	GD26- ..
★ G5521.16R-T8GD26		0,315	1,000	1,000	1,335	5,512	1,181	
★ G5521.16L-T8GD26	0,098 - 0,236	0,315	1,000	1,000	1,335	5,512	1,181	GD26- ..

Square shank

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | $f = f_1 + s/2$ | Údaje k nejmenšímu možnému axiálnímu zápichu [D_{min}] – viz Technický dodatek | Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

s [inch]	0.098 - 0.236
 Upínací šroub pro zapichovací destičku Uťahovací moment	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
 Zahnutý klíč	FS1464 (T20IP)

Příslušenství

s [inch]	0.098 - 0.236
 Momentový šroubovák, analogový	FS2004
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)

A2

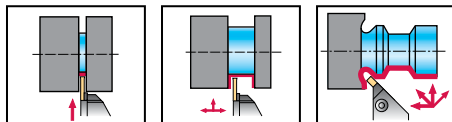
Stopkový nástroj – univerzální 45°

G5551

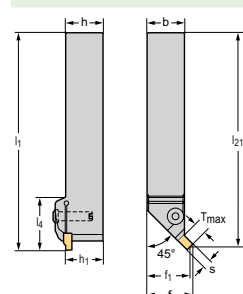
mm

Groov-tec® GD

- Šroubové upnutí
- Různé upichovací šířky pasují do jednoho nástroje



Nástroj



Označení

s
mm

T_{max}
mm

h = h₁
mm

b
mm

f₁
mm

l₄
mm

l₂₁
mm

Typ

★ G5551-2020R-T8GD26

★ G5551-2525R-T8GD26

★ G5551-2020L-T8GD26

★ G5551-2525L-T8GD26

2.5 - 6

8

20

20

17,5

36

137,5

GD26- ..

8

25

25

22,5

36

137,5

GD26- ..

2.5 - 6

8

20

20

17,5

36

137,5

GD26- ..

8

25

25

22,5

36

137,5

GD26- ..

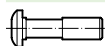
Square shank

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | $l_1 = l_{21} + 0,707 \times s/2$ | $f = f_1 + 0,707 \times s/2$ | Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

s [mm]

2.5 - 6


Upínací šroub pro zapichovací destičku
Utahovací moment

FS2118 (T20IP)
5 Nm


Zahnutý klíč

FS1464 (T20IP)

Příslušenství

s [mm]

2.5 - 6



Momentový šroubovák, analogový

FS2003



Momentový šroubovák, digitální

FS2248



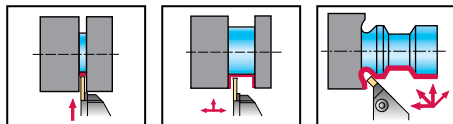
Výměnný nástavec

FS2015 (T20IP)

Stopkový nástroj – univerzální 45°

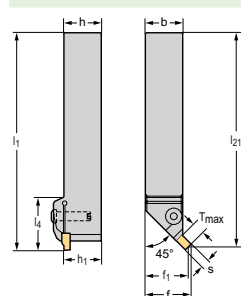
G5551 **inch**

- Šroubové upnutí
- Různé upichovací šířky pasují do jednoho nástroje



A2

Nástroj

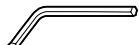


Označení	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₄ inch	l ₂₁ inch	Typ
★ G5551.16R-T8GD26	0,098 - 0,236	0,315	1,000	1,000	0,902	1,417	5,413	GD26- ..
★ G5551.16L-T8GD26	0,098 - 0,236	0,315	1,000	1,000	0,902	1,417	5,413	GD26- ..

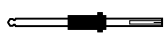
Square shank

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. $l_1 = l_{21} + 0,707 \times s/2$ | $f = f_1 + 0,707 \times s/2$ | Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

s [inch]	0,098 - 0,236
 Upínací šroub pro zapichovací destičku Utahovací moment	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
 Zahnutý klíč	FS1464 (T20IP)

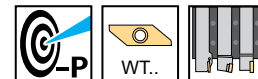
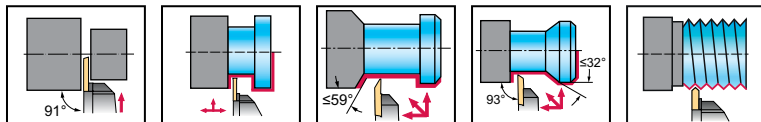
Příslušenství

s [inch]	0,098 - 0,236
 Momentový šroubovák, analogový	FS2004
 Momentový šroubovák, digitální	FS2248
 Výměnný nástavec	FS2015 (T20IP)

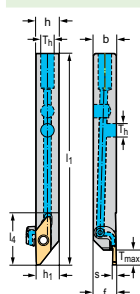
Stopkový nástroj – radiální zapichování

W2011-P mm

- Přesné chlazení
- Pro dlouhotočné soustruhy



Nástroj



Označení	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	T _h	Typ
★ W2011-1212R-WT26-P	0.5 - 3	7	12	12	12	110	27	M8X1	WT26..
★ W2011-1616R-WT26-P		7	16	16	16	110	27	G1/8"	
★ W2011-2020R-WT26-P		7	20	20	20	110	27	G1/8"	
★ W2011-1212L-WT26-P	0.5 - 3	7	12	12	12	110	27	M8X1	WT26..
★ W2011-1616L-WT26-P		7	16	16	16	110	27	G1/8"	
★ W2011-2020L-WT26-P		7	20	20	20	110	27	G1/8"	

Square shank

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

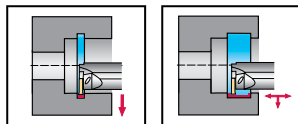
s [mm]	0.5 - 3
	Upínací šroub pro zapichovací destičku Utahovací moment FS2675 (8IP) 1,2 Nm
	Závitový kolík M8X1 FS2587 (SW 4)
	Závitový kolík G 1/8 FS2258 (SW 2)
	Chladicí tryska CN1000-M3-1-R
	Závitový kolík M6 FS2288 (SW 3)
	Zahnutý klíč FS2672 (T8IP)

Soustružnický držák – vnitřní zapichování

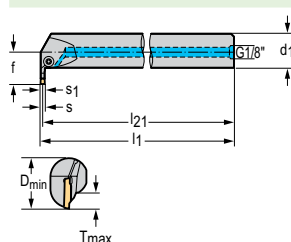
G5221

Groov-tec® GD

- Šroubové upnutí
- Zesílené provedení



Nástroj

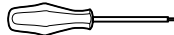


Cylindrical shank with flat

Označení	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	l ₂ mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Typ
★ G5221-32SR-3T12-GD26	3	12	44	32	27,8	198,8	200	2,4	GD26-3 ..
★ G5221-40TR-3T12-GD26		12	52	40	31,8	248,8	250	2,4	
★ G5221-32SR-4T12-GD26	4	12	44	32	27,8	198,3	200	3,4	GD26-4 ..
★ G5221-40TR-4T12-GD26		12	52	40	31,8	248,3	250	3,4	
★ G5221-32SR-5T12-GD26	5	12	44	32	27,8	197,9	200	4,2	GD26-5 ..
★ G5221-40TR-5T12-GD26		12	52	40	31,8	247,9	250	4,2	
★ G5221-32SL-3T12-GD26	3	12	44	32	27,8	198,8	200	2,4	GD26-3 ..
★ G5221-40TL-3T12-GD26		12	52	40	31,8	248,8	250	2,4	
★ G5221-32SL-4T12-GD26	4	12	44	32	27,8	198,3	200	3,4	GD26-4 ..
★ G5221-40TL-4T12-GD26		12	52	40	31,8	248,3	250	3,4	
★ G5221-32SL-5T12-GD26	5	12	44	32	27,8	197,9	200	4,2	GD26-5 ..
★ G5221-40TL-5T12-GD26		12	52	40	31,8	247,9	250	4,2	

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

	D _{min} [mm]	44–52
	Upínací šroub pro zapichovací destičku Utahovací moment	FS2089 (T25IP) 6 Nm
	Šroubovák	FS1487 (T25IP)

Příslušenství

	D _{min} [mm]	44–52
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2016 (T25IP)

A2

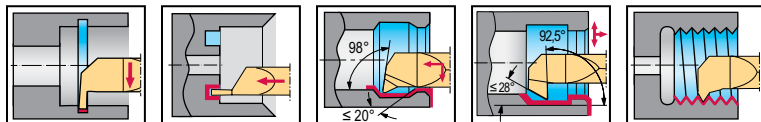
Adaptér - WB minivrtáčka - Uni Line

W4280-A

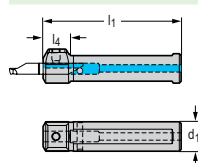
mm



- Šroubové upnutí
- Vnitřní chlazení



Nástroj



Označení

d₁₁
mm

d₁
mm

l₂
mm

l₁
mm

h₂
mm

kg

Typ

★ W4280-A10-WB04

4

10

14

65

14,5

0,06

WB04...

★ W4280-A12-WB04

4

12

14

70

15,5

0,06

★ W4280-A16-WB04

4

16

14

75

17,5

0,14

★ W4280-A20-WB04

4

20

14

90

20

0,2

★ W4280-A22-WB04

4

22

14

110

22

0,33

★ W4280-A25-WB04

4

25

14

110

25

0,4

★ W4280-A10-WB05

5

10

14

65

15

0,06

WB05...

★ W4280-A12-WB05

5

12

14

70

16

0,08

★ W4280-A16-WB05

5

16

14

75

18

0,11

★ W4280-A20-WB05

5

20

14

90

20

0,2

★ W4280-A22-WB05

5

22

14

110

22

0,32

★ W4280-A25-WB05

5

25

14

110

25

0,41

★ W4280-A12-WB06

6

12

14

70

16,5

0,06

WB06...

★ W4280-A16-WB06

6

16

14

75

18,5

0,12

★ W4280-A20-WB06

6

20

14

90

22

0,2

★ W4280-A22-WB06

6

22

14

110

22

0,33

★ W4280-A25-WB06

6

25

14

110

25

0,39

★ W4280-A16-WB07

7

16

14

75

19

0,11

WB07...

★ W4280-A20-WB07

7

20

14

90

22

0,22

★ W4280-A22-WB07

7

22

14

110

22

0,32

★ W4280-A25-WB07

7

25

14

110

25

0,41

★ W4280-A16-WB08

8

16

14

75

19,5

0,13

WB08...

★ W4280-A20-WB08

8

20

14

90

25

0,23

★ W4280-A25-WB08

8

25

14

110

25

0,41

★ W4280-A20-WB10

10

20

14

90

25

0,22

WB10...

★ W4280-A25-WB10

10

25

14

110

25

0,4

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

d₁ [mm]

10–25



Šroub

FS2708 (T15IP)

Příslušenství

d₁ [mm]

10–25



Praporkový klíč

FS1465 (T15IP)

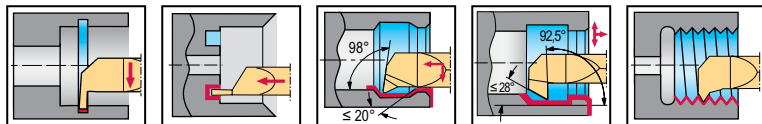
Adaptér - WB minivrtáčka - Uni Line

W4280-A inch

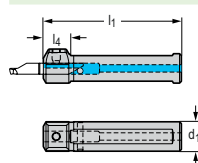
- Šroubové upnutí
- Vnitřní chlazení



A2



Nástroj



Označení

d₁₁
inchd₁
inchl₄
inchl₁
inchh₂
inch

Typ

★ W4280.A0500-WB04	0,157	0,500	0,551	2,756	0,61	0,203	WB04...
★ W4280.A0625-WB04	0,157	0,625	0,551	2,953	0,689	0,300	
★ W4280.A0750-WB04	0,157	0,750	0,551	4,331	0,787	0,511	
★ W4280.A1000-WB04	0,157	1,000	0,591	4,331	1,000	0,95	
★ W4280.A0500-WB05	0,197	0,500	0,551	2,756	0,630	2,006	WB05...
★ W4280.A0625-WB05	0,197	0,625	0,551	2,953	0,709	0,291	
★ W4280.A0750-WB05	0,197	0,750	0,551	4,331	0,787	0,545	
★ W4280.A1000-WB05	0,197	1,000	0,591	4,331	1,000	0,946	
★ W4280.A0500-WB06	0,236	0,500	0,551	2,756	0,650	0,192	WB06...
★ W4280.A0625-WB06	0,236	0,625	0,551	2,953	0,728	0,289	
★ W4280.A0750-WB06	0,236	0,750	0,551	4,331	0,866	0,507	
★ W4280.A1000-WB06	0,236	1,000	0,591	4,331	1,000	0,884	
★ W4280.A0625-WB07	0,276	0,625	0,551	2,953	0,748	0,287	WB07...
★ W4280.A0750-WB07	0,276	0,750	0,551	4,331	0,866	0,538	
★ W4280.A1000-WB07	0,276	1,000	0,591	4,331	1,000	0,944	
★ W4280.A0750-WB08	0,315	0,750	0,551	4,331	0,945	0,553	WB08...
★ W4280.A1000-WB08	0,315	1,000	0,591	4,331	1,000	0,908	
★ W4280.A0750-WB10	0,394	0,750	0,551	4,331	0,945	0,538	WB10...
★ W4280.A1000-WB10	0,394	1,000	0,591	4,331	1,000	0,904	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

d₁ [inch]

0,5–1



Šroub

FS2708 (T15IP)

Příslušenství

d₁ [inch]

0,5–1



Praporkový klíč

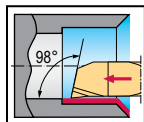
FS1465 (T15IP)

A2

Adaptér - WB mini vyvrtávačka - Eccentric Line

W4282-A


- První volba pro WB...-T...E
- Vnitřní chlazení



Nástroj

Označení	d ₁₁ mm	d ₁ mm	h ₂ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	kg	Typ
★ W4282-A12R-WB04	4	12	15,3	14	70	0,11	WB04...
★ W4282-A16R-WB04	4	16	17,2	14	75	0,11	
★ W4282-A20R-WB04	4	20	22	14	90	0,21	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

d ₁ [mm]	12-20
Šroub	FS2708 (T15IP)

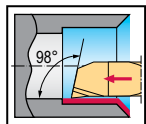
Příslušenství

d ₁ [mm]	12-20
Praporkový klíč	FS1465 (T15IP)

Adaptér - WB mini vyvrtávačka - Eccentric Line

W4282-A inch

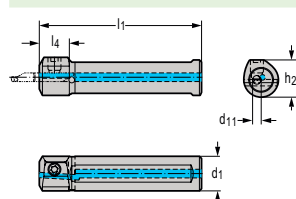
- První volba pro WB...-T...E
- Vnitřní chlazení



A2



Nástroj



Označení

d₁₁
inchd₁
inchh₂
inchl₄
inchl₁
inch

Typ

★ W4282.A0500R-WB04

★ W4282.A0750R-WB04

0,157

0,500

0,614

0,551

2,756

0,134

WB04...

0,157

0,750

0,827

0,551

4,331

0,496

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

d₁ [inch]

0,5–0,75



Šroub

FS2708 (T15IP)

Příslušenství

d₁ [inch]

0,5–0,75



Praporkový klíč

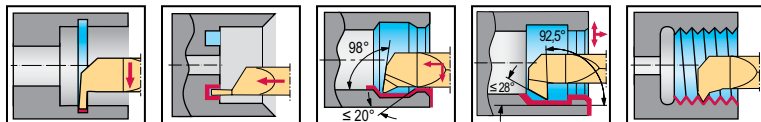
FS1465 (T15IP)

Adaptér - WB minivrtáčka - Collet Line

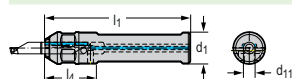
W4291-A mm



- Upínání kleštinovým upínacím pouzdem
- Nastavitelný přívod chladicího média



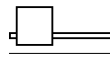
Nástroj



Označení	d ₁₁ mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	kg	Typ
★ W4291-A12-WB04	4	12	22	70	0,08	WB04...
★ W4291-A16-WB04	4	16	22	75	0,12	
★ W4291-A20-WB04	4	20	22	90	0,21	
★ W4291-A25-WB04	4	25	24	110	0,37	
★ W4291-A16-WB05	5	16	23	75	0,12	WB05...
★ W4291-A20-WB05	5	20	26	90	0,2	
★ W4291-A25-WB05	5	25	25	110	0,37	
★ W4291-A16-WB06	6	16	26,5	75	0,1	WB06...
★ W4291-A20-WB06	6	20	26,5	90	0,2	
★ W4291-A25-WB06	6	25	26,5	110	0,36	
★ W4291-A16-WB07	7	16	26,5	75	0,12	WB07...
★ W4291-A20-WB07	7	20	26,5	90	0,19	
★ W4291-A25-WB07	7	25	26	110	0,36	
★ W4291-A16-WB08	8	16	19	75	0,11	WB08...
★ W4291-A20-WB08	8	20	29	90	0,2	
★ W4291-A25-WB08	8	25	29	110	0,37	
★ W4291-A20-WB10	10	20	29	90	0,19	WB10...
★ W4291-A25-WB10	10	25	29	10	0,36	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

Typ d ₁ [mm]	WB04...–WB05... 12–25	WB06...–WB07... 16–25	WB08...–WB10... 16–25
 Union nut	FS2709 (SW13)	FS2710 (SW15)	FS2711 (SW17)
 Praporkový klíč	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)
 Šroub	FS2734 (T06IP)	FS2734 (T06IP)	FS2734 (T06IP)

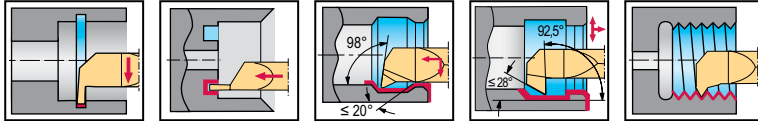
Adaptér - WB minivrtáčka - Collet Line

W4291-A inch

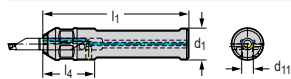
- Upínání kleštinovým upínacím pouzdem
- Nastavitelný přívod chladicího média



A2



Nástroj



Označení	d ₁₁ inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	lbs	Typ
★ W4291.A0500-WB04	0,157	0,500	0,866	2,756	0,192	WB04...
★ W4291.A0625-WB04	0,157	0,625	0,866	2,953	0,269	
★ W4291.A0750-WB04	0,157	0,750	0,866	4,331	0,525	
★ W4291.A1000-WB04	0,157	1,000	0,945	4,331	0,838	
★ W4291.A0750-WB05	0,197	0,750	1,024	4,331	0,509	WB05...
★ W4291.A1000-WB05	0,197	1,000	0,984	4,331	0,829	
★ W4291.A0625-WB06	0,236	0,625	1,043	2,953	0,269	WB06...
★ W4291.A0750-WB06	0,236	0,750	1,043	4,331	0,511	
★ W4291.A1000-WB06	0,236	1,000	1,043	4,331	0,825	
★ W4291.A0750-WB07	0,276	0,750	1,043	4,331	0,507	WB07...
★ W4291.A1000-WB07	0,276	1,000	1,024	4,331	0,82	
★ W4291.A1000-WB08	0,315	1,000	1,142	4,331	0,809	WB08...
★ W4291.A1000-WB10	0,394	1,000	1,142	4,331	0,822	WB10...

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

Typ d ₁ [inch]	WB04...–WB05... 0,5–1	WB06...–WB07... 0,625–1	WB08...–WB10... 1
 Union nut	FS2709 (SW13)	FS2710 (SW15)	FS2711 (SW17)
 Praporkový klíč	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)
 Šroub	FS2734 (T06IP)	FS2734 (T06IP)	FS2734 (T06IP)

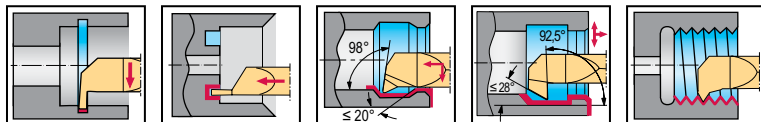
Adaptér Walter Capto™ - WB minivrtáčka

W4280-C

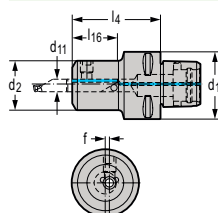
mm



- Šroubové upnutí
- Vnitřní chlazení



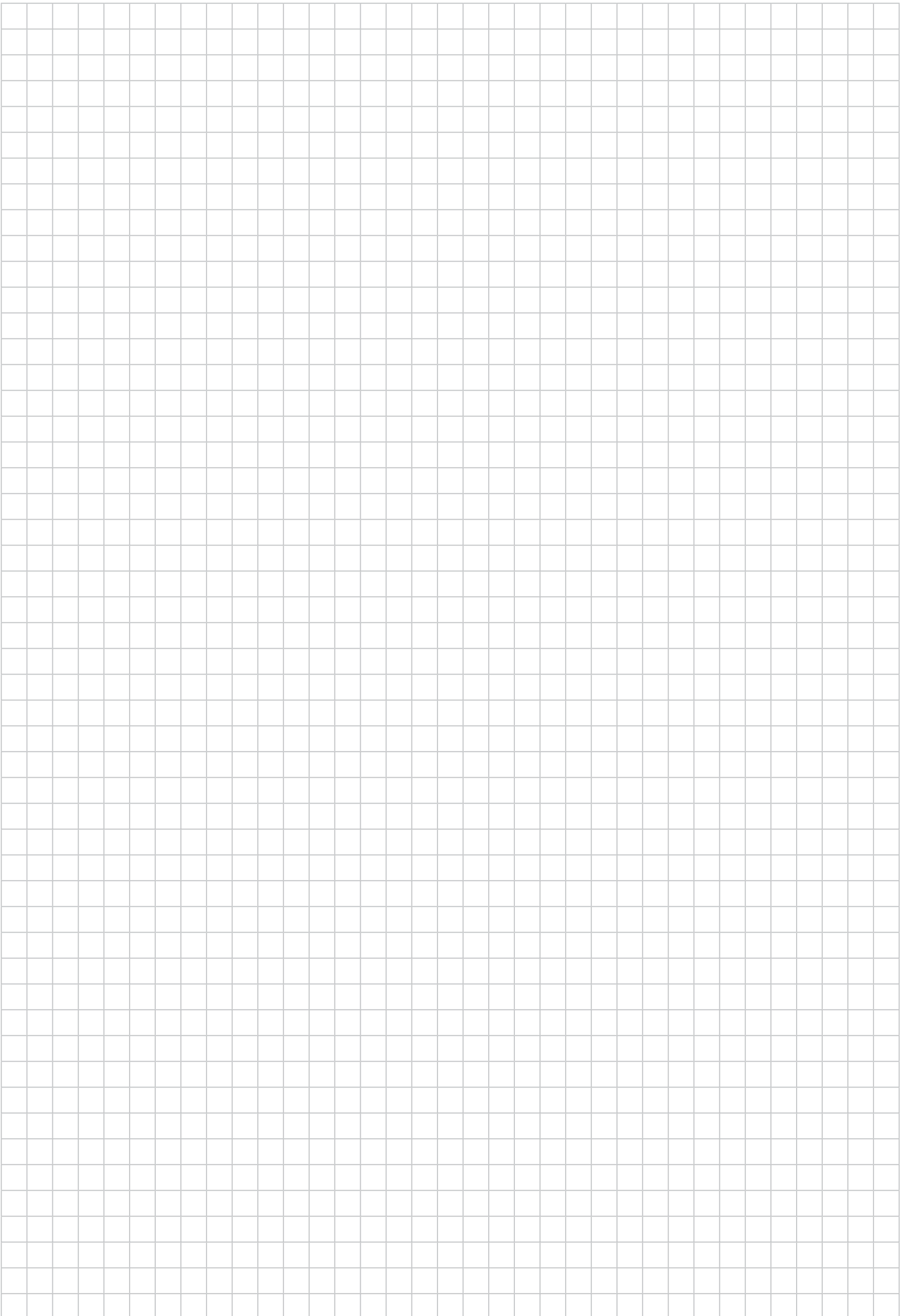
Nástroj



Označení	d ₁₁ mm	d ₁	d ₂ mm	f ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg	Typ
★ W4280-C3-42-WB04	4	C3	21	1	22	42	0,22	WB04...
★ W4280-C4-47-WB04	4	C4	21	1	22	47	0,37	
★ W4280-C3-42-WB05	5	C3	22	1	22	42	0,24	WB05...
★ W4280-C4-47-WB05	5	C4	22	1	22	47	0,37	
★ W4280-C3-42-WB06	6	C3	23,5	2	22	42	0,24	WB06...
★ W4280-C4-47-WB06	6	C4	23,5	2	22	47	0,38	
★ W4280-C4-47-WB07	7	C4	25	2,9	22	47	0,39	WB07...

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky



Takto můžete používat Walter GPS

Jako přední softwarové řešení pro vyhledávání nástrojů a výpočet řezných parametrů na trhu vám Walter GPS nabízí spoustu funkcí, které vás při vaší každodenní práci posunou dál: Při výrobě na stroji, jako výborné počáteční hodnoty při programování, při plánování procesů a součástí atd. – cesta od součásti až k výrobě nemůže být rychlejší, protože:

► **pomocí těchto řezných parametrů můžete ihned vyrábět!**

VYHLEDÁVÁNÍ PODLE VÝROBKŮ

Chcete použít určitý nebo stávající nástroj, znáte použití a materiál, nevíte ale, s jakými řeznými parametry máte pracovat? Nebo chcete vědět, zda to váš nástroj dokáže?

Walter GPS vám poskytne odpověď pomocí pár kliknutí: v podobě řezných parametrů, datových modelů atd.

VYHLEDÁVÁNÍ PODLE POUŽITÍ

Znáte použití a materiál, nevíte ale, které řešení nástroje je pro ně nejlepší?

Walter GPS vám navrhne jedno nebo různá řešení – a vy si vyberete pro sebe to nejlepší. To ostatně funguje také u nástrojů s vyměnitelnými břitovými destičkami; zde pro vás dokonce sestavíme různé kombinace tělesa a destiček!

Zadat konkrétní
nástroj

Vybrat
materiál a ...

... **použití**

VÝHODY, KTERÉ ZÍSKÁTE S WALTER GPS!

- > **Najděte si vhodné řešení nástroje pro své obrábění** – rychle a se zaměřením na příslušný cíl při obrábění (např. maximální hospodárnost).
- > **Získejte spolehlivé řezné parametry pro svůj nástroj** – vypočítané podle vašich zadání: pro váš nástroj, vaše použití a váš materiál.
- > **Ideální pro výpočet hospodárnosti** – tak můžete během velmi krátké doby zjistit předpokládané náklady.
- > **Profitujte z užitečných doplňujících informací** – např. v podobě 2D a 3D modelů, které můžete používat přímo pro programování svého stroje.
- > **Hodnoty CO₂ pro vaše použití** – rozdělené podle obrábění a základního zatížení stroje.

Spustit Walter GPS

Vaše navigace k nejlepšímu řešení obrábění



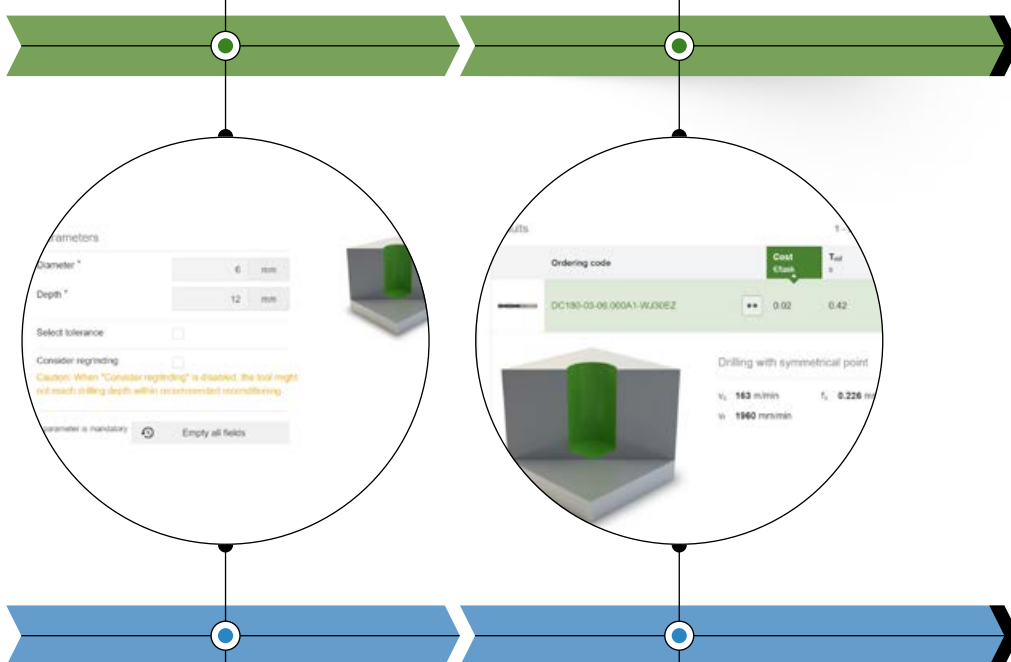
www.walter-tools.com/gps

VÝSLEDEK



Zadání parametrů použití

Doporučení pro volbu nástrojů



Zadání parametrů použití

Doporučení pro volbu nástrojů

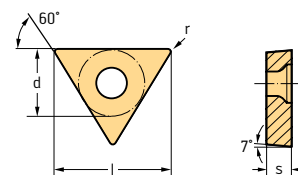
Walter vám nabídne jedno nebo více možných řešení nástroje, ze kterých si můžete vybrat. Při základním nastavení je zde preferováno nejhospodárnější řešení. Pokud máte jinou prioritu (např. nejproduktivnější řešení, nejlepší kvalita povrchu nebo, nebo...), můžete ji předem definovat, a výběr nástroje se v tomto odpovídajícím způsobem přizpůsobí!

Walter vám nabídne vhodné řezné parametry pro váš nástroj, vaše použití a váš materiál! Přesně tak, abyste je mohli ihned použít pro své použití nebo programování! Samozřejmě také to, zda je váš nástroj vhodný pro příslušné použití. Pokud ne, najdete prostřednictvím „Vyhledávání podle použití“ ihned vhodnou alternativu – obratem a s možností přímého objednání!

Soustružnické destičky Trojúhelníkové pozitivní 60°

TCMT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

B1

Označení	r mm	l mm	P		M						S			
			HC		HC						HC			
			WMP20G	WMP30G	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WSM21	WMP30G	WSM30S	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S
	TCMT06T102-FM4	0.2												
	TCMT06T104-FM4	0.4												
	TCMT090202-FM4	0.2												
	TCMT090204-FM4	0.4												
	TCMT090208-FM4	0.8												
	TCMT110202-FM4	0.2												
	TCMT110204-FM4	0.4												
	TCMT110208-FM4	0.8												
	TCMT16T302-FM4	0.2												
	TCMT16T304-FM4	0.4												
	TCMT16T308-FM4	0.8												
	TCMT090204-MM4	0.4												
	TCMT090208-MM4	0.8												
	TCMT110204-MM4	0.4												
	TCMT110208-MM4	0.8												
	TCMT16T304-MM4	0.4												
	TCMT16T308-MM4	0.8												
	TCMT220408-MM4	0.8												
	TCMT090204-RM4	0.4												
	TCMT090208-RM4	0.8												
	TCMT110204-RM4	0.4												
	TCMT110208-RM4	0.8												
	TCMT16T304-RM4	0.4												
	TCMT16T308-RM4	0.8												
	TCMT16T312-RM4	1.2												

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WSM21: TCMT06T102-FM4 WSM21

Příklad objednávky sorty WSM21: TCMT06T104-FM4 WSM21

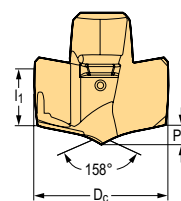
Příklad objednávky sorty WSM10S: TCMT090202-FM4 WSM10S

Příklad objednávky sorty WSM20S: TCMT090202-FM4 WSM20S

Příklad objednávky sorty WMP20G: TCMT090204-FM4 WMP20G

HC = povlakovaný slinutý karbid

Výměnná hlava DS50

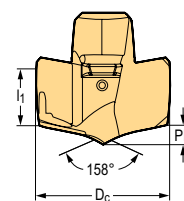


Označení	Počet řezných hran	D _c mm	PL mm	l ₁ mm	P		M		K		N		S		H	
					HC		HC		HC		HC		HC		HC	
					WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35
	DS50-09.00A-M	1	9	1,275	3,814											
	DS50-09.10A-M	1	9,1	1,283	3,806											
	DS50-09.20A-M	1	9,2	1,291	3,798											
	DS50-09.30A-M	1	9,3	1,299	3,79											
	DS50-09.40A-M	1	9,4	1,307	3,782											
	DS50-09.50B-M	1	9,5	1,344	4,034											
	DS50-09.52B-M	1	9,52	1,345	4,033											
	DS50-09.60B-M	1	9,6	1,352	4,026											
	DS50-09.70B-M	1	9,7	1,36	4,018											
	DS50-09.80B-M	1	9,8	1,368	4,01											
	DS50-09.90B-M	1	9,9	1,376	4,002											
	DS50-10.00C-M	1	10	1,413	4,243											
	DS50-10.10C-M	1	10,1	1,423	4,233											
	DS50-10.20C-M	1	10,2	1,431	4,225											
	DS50-10.30C-M	1	10,3	1,439	4,217											
	DS50-10.40C-M	1	10,4	1,447	4,209											
	DS50-10.50D-M	1	10,5	1,484	4,461											
	DS50-10.60D-M	1	10,6	1,492	4,453											
	DS50-10.70D-M	1	10,7	1,5	4,445											
	DS50-10.80D-M	1	10,8	1,508	4,437											
	DS50-10.90D-M	1	10,9	1,516	4,429											
	DS50-11.00E-M	1	11	1,554	4,671											
	DS50-11.10E-M	1	11,1	1,562	4,662											
	DS50-11.11E-M	1	11,11	1,562	4,662											
	DS50-11.20E-M	1	11,2	1,57	4,654											
	DS50-11.30E-M	1	11,3	1,578	4,646											
	DS50-11.40E-M	1	11,4	1,586	4,639											
	DS50-11.50F-M	1	11,5	1,623	4,88											
	DS50-11.60F-M	1	11,6	1,631	4,872											
	DS50-11.70F-M	1	11,7	1,639	4,864											
	DS50-11.80F-M	1	11,8	1,647	4,856											
	DS50-11.90F-M	1	11,9	1,655	4,848											
	DS50-12.00G-M	1	12	1,692	5,1											
	DS50-12.10G-M	1	12,1	1,7	5,092											
	DS50-12.20G-M	1	12,2	1,708	5,084											
	DS50-12.30G-M	1	12,3	1,716	5,076											
	DS50-12.40G-M	1	12,4	1,724	5,068											
	DS50-12.50H-M	1	12,5	1,761	5,31											
	DS50-12.60H-M	1	12,6	1,769	5,302											
	DS50-12.70H-M	1	12,7	1,777	5,294											
	DS50-12.80H-M	1	12,8	1,785	5,286											
	DS50-12.90H-M	1	12,9	1,793	5,278											
	DS50-13.00J-M	1	13	1,83	5,529											

Příklad objednávky sorty WMS35: DS50-09.00A-M WMS35

HC = povlakovaný slinutý karbid

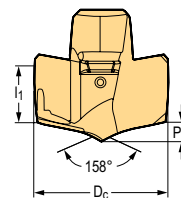
Výměnná hlava DS50



B1

	Označení	Počet řezných hran	D _c mm	PL mm	l ₁ mm	P		M		K		N		S		H	
						HC		HC		HC		HC		HC		HC	
						WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35
	DS50-13.10J-M	1	13,1	1,838	5,521												
	DS50-13.20J-M	1	13,2	1,846	5,513												
	DS50-13.30J-M	1	13,3	1,854	5,505												
	DS50-13.40J-M	1	13,4	1,862	5,497												
	DS50-13.50K-M	1	13,5	1,899	5,739												
	DS50-13.60K-M	1	13,6	1,907	5,731												
	DS50-13.70K-M	1	13,7	1,915	5,723												
	DS50-13.80K-M	1	13,8	1,923	5,715												
	DS50-13.90K-M	1	13,9	1,931	5,708												
	DS50-14.00M-M	1	14	1,991	5,936												
	DS50-14.10M-M	1	14,1	2	5,928												
	DS50-14.20M-M	1	14,2	2,008	5,919												
	DS50-14.29M-M	1	14,29	2,015	5,912												
	DS50-14.30M-M	1	14,3	2,016	5,911												
	DS50-14.40M-M	1	14,4	2,024	5,903												
	DS50-14.50M-M	1	14,5	2,032	5,895												
	DS50-14.60M-M	1	14,6	2,041	5,887												
	DS50-14.70M-M	1	14,7	2,049	5,878												
	DS50-14.80M-M	1	14,8	2,057	5,87												
	DS50-14.90M-M	1	14,9	2,065	5,862												
	DS50-15.00N-M	1	15	2,13	6,355												
	DS50-15.10N-M	1	15,1	2,138	6,347												
	DS50-15.20N-M	1	15,2	2,147	6,338												
	DS50-15.30N-M	1	15,3	2,155	6,33												
	DS50-15.40N-M	1	15,4	2,163	6,322												
	DS50-15.50N-M	1	15,5	2,171	6,314												
	DS50-15.60N-M	1	15,6	2,179	6,306												
	DS50-15.70N-M	1	15,7	2,187													

Výměnná hlava DS50



Označení	Počet řezných hran	D _c mm	PL mm	l ₁ mm	P		M		K		N		S		H	
					HC		HC		HC		HC		HC		HC	
					WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35
	DS50-17.10R-M	1	17,1	2,416	7,205											
	DS50-17.20R-M	1	17,2	2,424	7,196											
	DS50-17.30R-M	1	17,3	2,432	7,188											
	DS50-17.40R-M	1	17,4	2,44	7,18											
	DS50-17.46R-M	1	17,46	2,445	7,175											
	DS50-17.50R-M	1	17,5	2,448	7,172											
	DS50-17.60R-M	1	17,6	2,456	7,164											
	DS50-17.70R-M	1	17,7	2,464	7,156											
	DS50-17.80R-M	1	17,8	2,472	7,148											
	DS50-17.90R-M	1	17,9	2,48	7,14											

Příklad objednávky sorty WMS35: DS50-09.00A-M WMS35

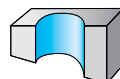
HC = povlakovaný slitutý karbid

B1

Výměnná vrtací hlava

B1

Obrábění



Hloubka vrtání

3 x D_C

3 x D_C

5 x D_C

5 x D_C

8 x D_C


Označení

D5150

D5150

D5150

D5150

D5150

Efektivní břity

2

2

2

2

2

Rozsah Ø

[mm]

9–9,99

10–17,99

9–9,99

10–17,99

9–9,99

[inch]

0,354–0,393

0,394–0,708

0,354–0,393

0,394–0,708

0,354–0,393

P Ocel

●●

●●

●●

●●

●●

M Nerezová ocel

●●

●●

●●

●●

●●

K Litina

●

●

●

●

●

N Neželezné kovy

●

●

●

●

●

S Těžko obrobitelné materiály

●●

●●

●●

●●

●●

H Tvrdé materiály

●

●

●

●

●

O Jiné

Typy vyměnitelných břitových destiček



DS50 .

Počet řezných hran

1

1

1

1

1

Strana v katalogu

108

110

116

118

124

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

D5150

D5150

D5150

D5150

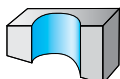
D5150

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Výměnná vrtací hlava

Obrábění



Hloubka vrtání

8 x D_C

Označení

D5150

Efektivní břity

2

Rozsah Ø

[mm]

10–17,99

[inch]

0,394–0,708

P Ocel

●●

M Nerezová ocel

●●

K Litina

●

N Neželezné kovy

●

S Těžko obrobitelné materiály

●●

H Tvrdé materiály

●

O Jiné

Typy vyměnitelných břitových destiček



DS50 .

Počet řezných hran

1

Strana v katalogu

126

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

D5150

Vrtáky s výměnnou hlavou

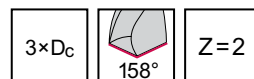
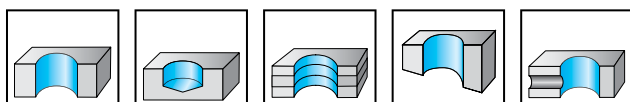
D5150

mm



B1

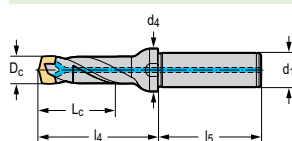
- Stabilní rozhraní bez vestavných částí
- Univerzální geometrie M pro vše ISO materiály



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

Označení	D _c min mm	D _c max mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Počet VBD	Typ
D5150-03-09.00A12-A	9	9,49	29,77	41,4	45	12	16	0,06	1	DS50-09...A-
D5150-03-09.50A12-B	9,5	9,99	31,07	43,1	45	12	21	0,06	1	DS50-09...B-



Cylindrical shank with collar

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

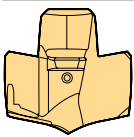
Vestavné části

	$D_{c \min}$ [mm]	9-9,5
	Klíče	SD9000-DS50-09-17.99

Příslušenství

	$D_{c \min}$ [mm]	9-9,5
	Krytí klíče	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Vyměnitelná hlava

Označení	D_c mm	P	M	K	N	S	H
		HC	HC	HC	HC	HC	HC
 DS50-...-M	9,0 - 9,9	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35
		 	 	 	 	 	 

HC = povlakovaný slinutý karbid

Vrtáky s výměnnou hlavou

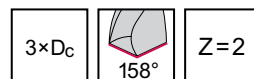
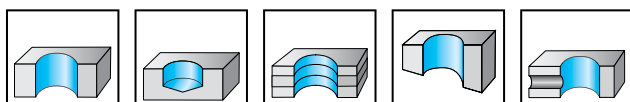
D5150

mm



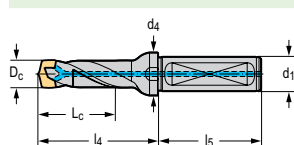
B1

- Stabilní rozhraní bez vestavných částí
- Univerzální geometrie M pro vše ISO materiály



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



Cylindrical shank with flat

Označení	D _c min mm	D _c max mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Počet VBD	Typ
D5150-03-10.00F16-C	10	10,49	32,91	46,7	48	16	20	0,1	1	DS50-10...C-
D5150-03-10.50F16-D	10,5	10,99	34,21	48,2	48	16	20	0,1	1	DS50-10...D-
D5150-03-11.00F16-E	11	11,49	36,05	49,8	48	16	20	0,1	1	DS50-11...E-
D5150-03-11.50F16-F	11,5	11,99	37,35	51,3	48	16	20	0,1	1	DS50-11...F-
D5150-03-12.00F16-G	12	12,49	39,19	52,9	48	16	20	0,11	1	DS50-12...G-
D5150-03-12.50F16-H	12,5	12,99	40,49	54,4	48	16	20	0,11	1	DS50-12...H-
D5150-03-13.00F16-J	13	13,49	42,33	56	48	16	20	0,11	1	DS50-13...J-
D5150-03-13.50F16-K	13,5	13,99	43,62	57,6	48	16	20	0,11	1	DS50-13...K-
D5150-03-14.00F20-M	14	14,99	46,74	64,2	50	20	25	0,18	1	DS50-14...M-
D5150-03-15.00F20-N	15	15,99	49,9	67,3	50	20	25	0,21	1	DS50-15...N-
D5150-03-16.00F20-P	16	16,99	53,04	70,4	50	20	25	0,19	1	DS50-16...P-
D5150-03-17.00F20-R	17	17,99	56,18	73,5	50	20	25	0,2	1	DS50-17...R-

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

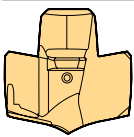
Vestavné části

	$D_{c \min}$ [mm]	10-17
	Klíče	SD9000-DS50-09-17.99

Příslušenství

	$D_{c \min}$ [mm]	10-17
	Krytí klíče	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Vyměnitelná hlava

Označení	D_c mm	P	M	K	N	S	H
		HC	HC	HC	HC	HC	HC
 DS50-...-M	10,0 - 17,9	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35
		 	 	 	 	 	 

HC = povlakovaný slinutý karbid

Vrtáky s výměnnou hlavou

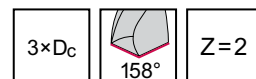
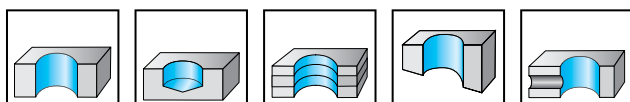
D5150

inch



B1

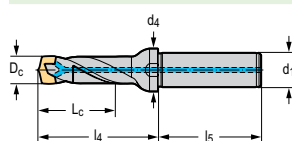
- Stabilní rozhraní bez vestavných částí
- Univerzální geometrie M pro vše ISO materiály



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

Označení	D _c min inch	D _c max inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Počet VBD	Typ
D5150.03-09.00A13-A	0,354	0,374	1,172	1,630	1,772	0,500	0,630	0,137	1	DS50-09...A-
D5150.03-09.50A13-B	0,374	0,393	1,223	1,697	1,772	0,500	0,630	0,139	1	DS50-09...B-



Cylindrical shank with collar

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

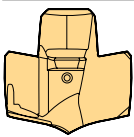
Vestavné části

	$D_{c \min}$ [inch]	0,354–0,374
	Klíče	SD9000-DS50-09-17.99

Příslušenství

	$D_{c \min}$ [inch]	0,354–0,374
	Krytí klíče	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Vyměnitelná hlava

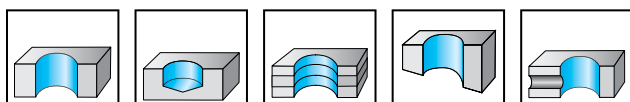
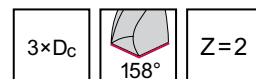
Označení	D_c inch	P	M	K	N	S	H
		HC	HC	HC	HC	HC	HC
 DS50-...-M	0,4 - 0,4	WMS35	WMS35	WMS35	WMS35	WMS35	WMS35
		WPP35	WPP35	WPP35	WPP35	WPP35	WPP35

HC = povlakovaný slinutý karbid

Vrtáky s výměnnou hlavou

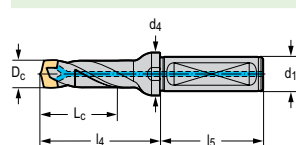
D5150 inch


- Stabilní rozhraní bez vestavných částí
- Univerzální geometrie M pro vše ISO materiály



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



Cylindrical shank with flat

Označení	D _c min inch	D _c max inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Počet VBD	Typ
D5150.03-10.00F15-C	0,394	0,413	1,296	1,839	1,890	0,625	0,787	0,218	1	DS50-10...C-
D5150.03-10.50F15-D	0,413	0,433	1,347	1,898	1,890	0,625	0,787	0,223	1	DS50-10...D-
D5150.03-11.00F15-E	0,433	0,452	1,419	1,961	1,890	0,625	0,787	0,223	1	DS50-11...E-
D5150.03-11.50F15-F	0,453	0,472	1,47	2,020	1,890	0,625	0,787	0,225	1	DS50-11...F-
D5150.03-12.00F15-G	0,472	0,492	1,543	2,083	1,890	0,625	0,787	0,231	1	DS50-12...G-
D5150.03-12.50F15-H	0,492	0,511	1,594	2,142	1,890	0,625	0,787	0,236	1	DS50-12...H-
D5150.03-13.00F15-J	0,512	0,531	1,667	2,205	1,890	0,625	0,787	0,236	1	DS50-13...J-
D5150.03-13.50F15-K	0,531	0,551	1,717	2,268	1,890	0,625	0,787	0,24	1	DS50-13...K-
D5150.03-14.00F15-M	0,551	0,59	1,84	2,528	1,969	0,750	1,125	0,375	1	DS50-14...M-
D5150.03-15.00F15-N	0,591	0,630	1,965	2,650	1,969	0,750	1,125	0,381	1	DS50-15...N-
D5150.03-16.00F15-P	0,630	0,669	2,088	2,772	1,969	0,750	1,125	0,397	1	DS50-16...P-
D5150.03-17.00F15-R	0,669	0,708	2,212	2,894	1,969	0,750	1,125	0,414	1	DS50-17...R-

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

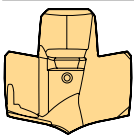
Vestavné části

	$D_c \text{ min [inch]}$	0,394–0,669
	Klíče	SD9000-DS50-09-17.99

Příslušenství

	$D_c \text{ min [inch]}$	0,394–0,669
	Krytí klíče	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Vyměnitelná hlava

Označení	D_c inch	P	M	K	N	S	H
		HC	HC	HC	HC	HC	HC
 DS50-...-M	0,4 - 0,7	WMS35	WMS35	WMS35	WMS35	WMS35	WMS35
		WPP35	WPP35	WPP35	WPP35	WPP35	WPP35

HC = povlakovaný slinutý karbid

Vrtáky s výměnnou hlavou

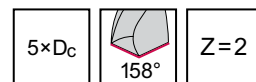
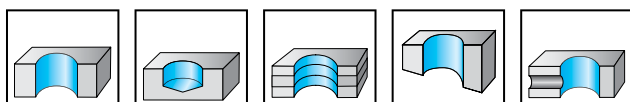
D5150

mm



B1

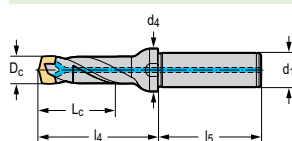
- Stabilní rozhraní bez vestavných částí
- Univerzální geometrie M pro vše ISO materiály



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

Označení	D _c min mm	D _c max mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Počet VBD	Typ
D5150-05-09.00A12-A	9	9,49	48,75	60,2	45	12	16	0,06	1	DS50-09...A-
D5150-05-09.50A12-B	9,5	9,99	50,87	62,9	45	12	16	0,06	1	DS50-09...B-



Cylindrical shank with collar

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

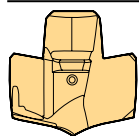
Vestavné části

	$D_{c \min}$ [mm]	9–9,5
	Klíče	SD9000-DS50-09-17.99

Příslušenství

	$D_{c \min}$ [mm]	9–9,5
	Krytí klíče	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Vyměnitelná hlava

Označení	D_c mm	P		M		K		N		S		H	
		WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35
 DS50-...-M	9,0 - 9,9												

HC = povlakovaný slinutý karbid

B1

Vrtáky s výměnnou hlavou

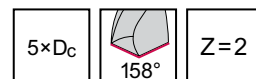
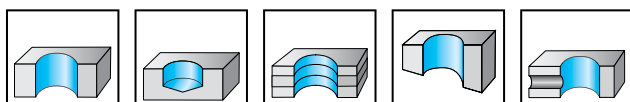
D5150

mm



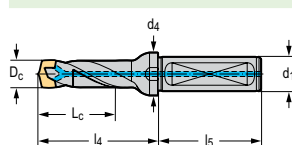
B1

- Stabilní rozhraní bez vestavných částí
- Univerzální geometrie M pro vše ISO materiály



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●●	●●	●	●	●●	●	●

Nástroj



Cylindrical shank with flat

Označení	D _c min mm	D _c max mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Počet VBD	Typ
D5150-05-10.00F16-C	10	10,49	53,89	67,5	48	16	20	0,11	1	DS50-10...C-
D5150-05-10.50F16-D	10,5	10,99	56,01	70	48	16	20	0,11	1	DS50-10...D-
D5150-05-11.00F16-E	11	11,49	59,03	72,6	48	16	20	0,11	1	DS50-11...E-
D5150-05-11.50F16-F	11,5	11,99	61,15	75,1	48	16	20	0,11	1	DS50-11...F-
D5150-05-12.00F16-G	12	12,49	64,17	77,7	48	16	20	0,12	1	DS50-12...G-
D5150-05-12.50F16-H	12,5	12,99	66,29	80,2	48	16	20	0,12	1	DS50-12...H-
D5150-05-13.00F16-J	13	13,49	69,31	82,8	48	16	20	0,12	1	DS50-13...J-
D5150-05-13.50F16-K	13,5	13,99	71,42	85,4	48	16	20	0,13	1	DS50-13...K-
D5150-05-14.00F20-M	14	14,99	76,54	94	50	20	25	0,22	1	DS50-14...M-
D5150-05-15.00F20-N	15	15,99	81,7	99,1	50	20	25	0,21	1	DS50-15...N-
D5150-05-16.00F20-P	16	16,99	86,84	104,2	50	20	25	0,22	1	DS50-16...P-
D5150-05-17.00F20-R	17	17,99	91,98	109,3	50	20	25	0,23	1	DS50-17...R-

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

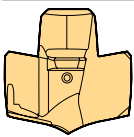
Vestavné části

	$D_{c \min}$ [mm]	10-17
	Klíče	SD9000-DS50-09-17.99

Příslušenství

	$D_{c \min}$ [mm]	10-17
	Krytí klíče	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Vyměnitelná hlava

Označení	D_c mm	P	M	K	N	S	H
		HC	HC	HC	HC	HC	HC
 DS50-...-M	10,0 - 17,9	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35
		 	 	 	 	 	 

HC = povlakovaný slinutý karbid

Vrtáky s výměnnou hlavou

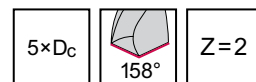
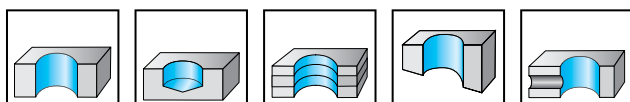
D5150

inch



B1

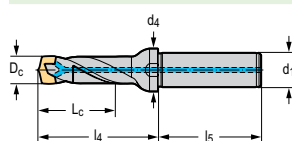
- Stabilní rozhraní bez vestavných částí
- Univerzální geometrie M pro vše ISO materiály



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

Označení	D _c min inch	D _c max inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Počet VBD	Typ
D5150.05-09.00A13-A	0,354	0,354	1,919	2,37	1,772	0,500	0,630	0,148	1	DS50-09...A-
D5150.05-09.50A13-B	0,374	0,393	2,003	2,476	1,772	0,500	0,630	0,152	1	DS50-09...B-



Cylindrical shank with collar

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

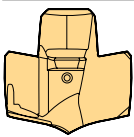
Vestavné části

	$D_{c \min}$ [inch]	0,354–0,374
	Klíče	SD9000-DS50-09-17.99

Příslušenství

	$D_{c \min}$ [inch]	0,354–0,374
	Krytí klíče	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Vyměnitelná hlava

Označení	D_c inch	P	M	K	N	S	H
		HC	HC	HC	HC	HC	HC
 DS50-...-M	0,4 - 0,4	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35
		 	 	 	 	 	 

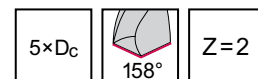
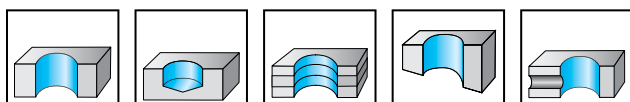
HC = povlakovaný slinutý karbid

Vrtáky s výměnnou hlavou

D5150 inch

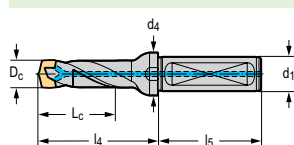

B1

- Stabilní rozhraní bez vestavných částí
- Univerzální geometrie M pro vše ISO materiály



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



Cylindrical shank with flat

Označení	D _c min inch	D _c max inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Počet VBD	Typ
D5150.05-10.00F15-C	0,394	0,413	2,122	2,657	1,890	0,625	0,787	0,234	1	DS50-10...C-
D5150.05-10.50F15-D	0,413	0,433	2,205	2,756	1,890	0,625	0,787	0,24	1	DS50-10...D-
D5150.05-11.00F15-E	0,433	0,452	2,324	2,858	1,890	0,625	0,787	0,243	1	DS50-11...E-
D5150.05-11.50F15-F	0,453	0,472	2,407	2,957	1,890	0,625	0,787	0,249	1	DS50-11...F-
D5150.05-12.00F15-G	0,472	0,492	2,526	3,059	1,890	0,625	0,787	0,256	1	DS50-12...G-
D5150.05-12.50F15-H	0,492	0,511	2,610	3,157	1,890	0,625	0,787	0,265	1	DS50-12...H-
D5150.05-13.00F15-J	0,512	0,531	2,729	3,260	1,890	0,625	0,787	0,267	1	DS50-13...J-
D5150.05-13.50F15-K	0,531	0,551	2,812	3,362	1,890	0,625	0,787	0,278	1	DS50-13...K-
D5150.05-14.00F19-M	0,551	0,59	3,013	3,701	1,969	0,750	1,125	0,417	1	DS50-14...M-
D5150.05-15.00F19-N	0,591	0,630	3,217	3,902	1,969	0,750	1,125	0,507	1	DS50-15...N-
D5150.05-16.00F19-P	0,630	0,669	3,419	4,102	1,969	0,750	1,125	0,459	1	DS50-16...P-
D5150.05-17.00F19-R	0,669	0,708	3,621	4,303	1,969	0,750	1,125	0,489	1	DS50-17...R-

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

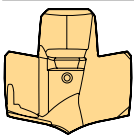
Vestavné části

	$D_c \text{ min [inch]}$	0,394–0,669
	Klíče	SD9000-DS50-09-17.99

Příslušenství

	$D_c \text{ min [inch]}$	0,394–0,669
	Krytí klíče	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Vyměnitelná hlava

Označení	D_c inch	P	M	K	N	S	H
		HC	HC	HC	HC	HC	HC
 DS50-...-M	0,4 - 0,7	WMS35	WMS35	WMS35	WMS35	WMS35	WMS35
		WPP35	WPP35	WPP35	WPP35	WPP35	WPP35

HC = povlakovaný slinutý karbid

Vrtáky s výměnnou hlavou

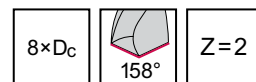
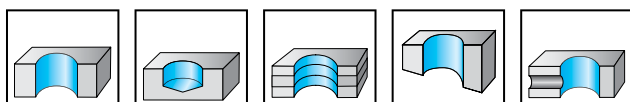
D5150

mm



B1

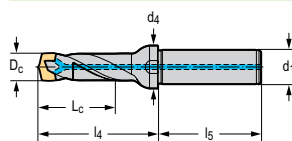
- Stabilní rozhraní bez vestavných částí
- Univerzální geometrie M pro vše ISO materiály



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

Označení	D _c min mm	D _c max mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Počet VBD	Typ
D5150-08-09.00A12-A	9	9,49	77,22	88,4	45	12	16	0,07	1	DS50-09...A-
D5150-08-09.50A12-B	9,5	9,99	80,57	92,6	45	12	16	0,07	1	DS50-09...B-



Cylindrical shank with collar

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

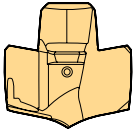
Vestavné části

	$D_{c \min}$ [mm]	9–9,5
	Klíče	SD9000-DS50-09-17.99

Příslušenství

	$D_{c \min}$ [mm]	9–9,5
	Krytí klíče	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Vyměnitelná hlava

Označení	D_c mm	P	M	K	N	S	H
		HC	HC	HC	HC	HC	HC
 DS50-...-M	9,0 - 9,9	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35
		 	 	 	 	 	 

HC = povlakovaný slinutý karbid

Vrtáky s výměnnou hlavou

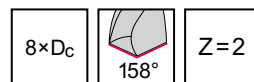
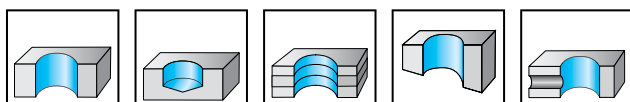
D5150

mm



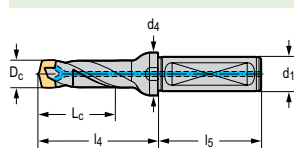
B1

- Stabilní rozhraní bez vestavných částí
- Univerzální geometrie M pro vše ISO materiály



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



Cylindrical shank with flat

Označení	D _c min mm	D _c max mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Počet VBD	Typ
D5150-08-10.00F16-C	10	10,49	85,36	98,7	48	16	20	0,12	1	DS50-10...C-
D5150-08-10.50F16-D	10,5	10,99	88,71	102,7	48	16	20	0,12	1	DS50-10...D-
D5150-08-11.00F16-E	11	11,49	93,5	106,8	48	16	20	0,12	1	DS50-11...E-
D5150-08-11.50F16-F	11,5	11,99	96,85	110,8	48	16	20	0,13	1	DS50-11...F-
D5150-08-12.00F16-G	12	12,49	101,64	114,9	48	16	20	0,13	1	DS50-12...G-
D5150-08-12.50F16-H	12,5	12,99	104,99	118,9	48	16	20	0,14	1	DS50-12...H-
D5150-08-13.00F16-J	13	13,49	109,78	123	48	16	20	0,14	1	DS50-13...J-
D5150-08-13.50F16-K	13,5	13,99	113,12	127,1	48	16	20	0,15	1	DS50-13...K-
D5150-08-14.00F20-M	14	14,99	121,24	138,7	50	20	25	0,25	1	DS50-14...M-
D5150-08-15.00F20-N	15	15,99	129,4	146,8	50	20	25	0,24	1	DS50-15...N-
D5150-08-16.00F20-P	16	16,99	137,54	154,9	50	20	25	0,26	1	DS50-16...P-
D5150-08-17.00F20-R	17	17,99	145,68	163	50	20	25	0,28	1	DS50-17...R-

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

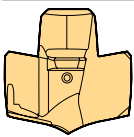
Vestavné části

	$D_{c \min}$ [mm]	10-17
	Klíče	SD9000-DS50-09-17.99

Příslušenství

	$D_{c \min}$ [mm]	10-17
	Krytí klíče	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Vyměnitelná hlava

		P		M		K		N		S		H	
		HC		HC		HC		HC		HC		HC	
Označení	D_c mm	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35
 DS50-...-M	10,0 - 17,9												

HC = povlakovaný slinutý karbid

Vrtáky s výměnnou hlavou

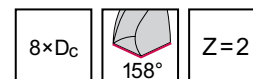
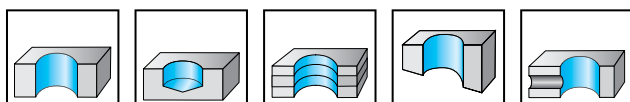
D5150

inch



B1

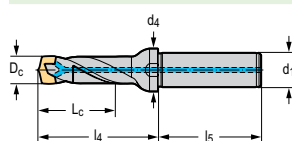
- Stabilní rozhraní bez vestavných částí
- Univerzální geometrie M pro vše ISO materiály



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

Označení	D _c min inch	D _c max inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Počet VBD	Typ
D5150.08-09.00A13-A	0,354	0,374	3,04	3,48	1,772	0,500	0,630	0,163	1	DS50-09...A-
D5150.08-09.50A13-B	0,374	0,393	3,172	3,646	1,772	0,500	0,630	0,172	1	DS50-09...B-



Cylindrical shank with collar

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

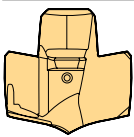
Vestavné části

	$D_{c \min}$ [inch]	0,354–0,374
	Klíče	SD9000-DS50-09-17.99

Příslušenství

	$D_{c \min}$ [inch]	0,354–0,374
	Krytí klíče	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Vyměnitelná hlava

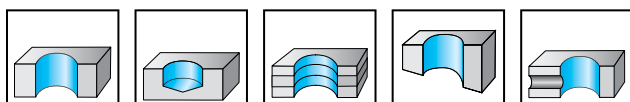
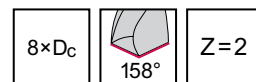
Označení	D_c inch	P	M	K	N	S	H
		HC	HC	HC	HC	HC	HC
 DS50-...-M	0,4 - 0,4	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35
		 	 	 	 	 	 

HC = povlakovaný slinutý karbid

Vrtáky s výměnnou hlavou

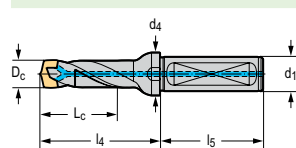
D5150 inch


- Stabilní rozhraní bez vestavných částí
- Univerzální geometrie M pro vše ISO materiály



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



Cylindrical shank with flat

Označení	D _c min inch	D _c max inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Počet VBD	Typ
D5150.08-10.00F15-C	0,394	0,413	3,361	3,886	1,890	0,625	0,787	0,256	1	DS50-10...C-
D5150.08-10.50F15-D	0,413	0,433	3,493	4,043	1,890	0,625	0,787	0,267	1	DS50-10...D-
D5150.08-11.00F15-E	0,433	0,452	3,681	4,205	1,890	0,625	0,787	0,269	1	DS50-11...E-
D5150.08-11.50F15-F	0,453	0,472	3,813	4,362	1,890	0,625	0,787	0,282	1	DS50-11...F-
D5150.08-12.00F15-G	0,472	0,492	4,002	4,524	1,890	0,625	0,787	0,293	1	DS50-12...G-
D5150.08-12.50F15-H	0,492	0,511	4,133	4,681	1,890	0,625	0,787	0,306	1	DS50-12...H-
D5150.08-13.00F15-J	0,512	0,531	4,322	4,843	1,890	0,625	0,787	0,313	1	DS50-13...J-
D5150.08-13.50F15-K	0,531	0,551	4,454	5,004	1,890	0,625	0,787	0,328	1	DS50-13...K-
D5150.08-14.00F19-M	0,551	0,59	4,773	5,461	1,969	0,750	1,125	0,476	1	DS50-14...M-
D5150.08-15.00F19-N	0,591	0,630	5,094	5,780	1,969	0,750	1,125	0,5	1	DS50-15...N-
D5150.08-16.00F19-P	0,630	0,669	5,415	6,098	1,969	0,750	1,125	0,545	1	DS50-16...P-
D5150.08-17.00F19-R	0,669	0,708	5,735	6,417	1,969	0,750	1,125	0,595	1	DS50-17...R-

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

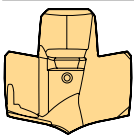
Vestavné části

	$D_c \text{ min [inch]}$	0,394–0,669
	Klíče	SD9000-DS50-09-17.99

Příslušenství

	$D_c \text{ min [inch]}$	0,394–0,669
	Krytí klíče	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Vyměnitelná hlava

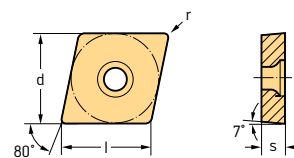
Označení	D_c inch	P		M		K		N		S		H	
		WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35
 DS50-...-M	0,4 - 0,7												

HC = povlakovaný slinutý karbid

Soustružnické vložky Kosočtvercové pozitivní 80°

CCGT / CCMT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	l mm	P		M						S			
			HC		HC						HC			
			WMP20G	WMP30G	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	CCGT060201-FM2	0.1												
	CCGT060202-FM2	0.2												
	CCGT060204-FM2	0.4												
	CCGT09T301-FM2	0.1												
	CCGT09T302-FM2	0.2												
	CCGT09T304-FM2	0.4												
	CCGT09T308-FM2	0.8												
	CCGT120404-FM2	0.4												
	CCGT120408-FM2	0.8												
	CCMT060202-FM4	0.2												
	CCMT060204-FM4	0.4												
	CCMT060208-FM4	0.8												
	CCMT09T302-FM4	0.2												
	CCMT09T304-FM4	0.4												
	CCMT09T308-FM4	0.8												
	CCMT120404-FM4	0.4												
	CCMT120408-FM4	0.8												

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WSM20S: CCGT060201-FM2 WSM20S

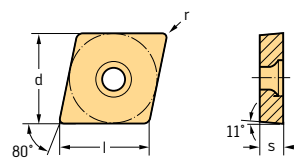
Příklad objednávky sorty WMP20G: CCGT060202-FM2 WMP20G

HC = povlakovaný slinutý karbid

Soustružnické destičky Kosočtvercové pozitivní 80°

CPMT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

	Označení	r mm	l mm				
				P	M	S	
				HC	HC	HC	
				WMP20G	WMP20G	WSM20S	WSM20S
	CPMT050204-FM4	0,4	5,64				
	CPMT060204-FM4	0,4	6,45				
	CPMT09T304-FM4	0,4	9,67				
	CPMT09T308-FM4	0,8	9,67				

Příklad objednávky sorty WMP20G: CPMT050204-FM4 WMP20G

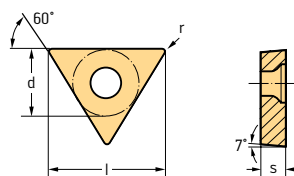
HC = povlakovaný slinutý karbid

B2

Soustružnické destičky Trojúhelníkové pozitivní 60°

TCMT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

	Označení	r mm	l mm	P	M					S
				HC	HC					HC
				WMP20G	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WSM21	WSM30S	WSM10S
										WSM20S
	TCMT06T102-FM4	0,2	6,87							
	TCMT06T104-FM4	0,4	6,87							
	TCMT090202-FM4	0,2	9,62							
	TCMT090204-FM4	0,4	9,62							
	TCMT090208-FM4	0,8	9,62							
	TCMT110202-FM4	0,2	11							
	TCMT110204-FM4	0,4	11							
	TCMT110208-FM4	0,8	11							
	TCMT16T302-FM4	0,2	16,5							
	TCMT16T304-FM4	0,4	16,5							
	TCMT16T308-FM4	0,8	16,5							

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WSM21: TCMT06T102-FM4 WSM21

Příklad objednávky sorty WSM21: TCMT06T104-FM4 WSM21

Příklad objednávky sorty WSM10S: TCMT090202-FM4 WSM10S

Příklad objednávky sorty WSM20S: TCMT090202-FM4 WSM20S

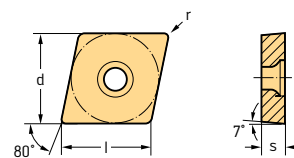
Příklad objednávky sorty WMP20G: TCMT090204-FM4 WMP20G

HC = povlakovaný slinutý karbid

Soustružnické vložky Kosočtvercové pozitivní 80°

CCMT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

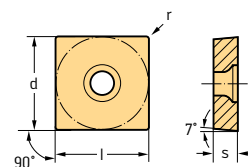
Označení	r mm	l mm	P		M						S			
			HC		HC						HC			
			WMP20G	WMP30G	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	CCMT060204-MM4	0,4	6,45											
	CCMT060208-MM4	0,8	6,45											
	CCMT09T304-MM4	0,4	9,67											
	CCMT09T308-MM4	0,8	9,67											
	CCMT120404-MM4	0,4	12,9											
	CCMT120408-MM4	0,8	12,9											
	CCMT060204-RM4	0,4	6,45											
	CCMT060208-RM4	0,8	6,45											
	CCMT09T304-RM4	0,4	9,67											
	CCMT09T308-RM4	0,8	9,67											
	CCMT120404-RM4	0,4	12,9											
	CCMT120408-RM4	0,8	12,9											
	CCMT120412-RM4	1,2	12,9											

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WMP20G: CCMT060204-MM4 WMP20G

HC = povlakovaný slinutý karbid

Soustružnické vložky Čtvercové pozitivní SCMT Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	l mm	P		M					S		
			HC		HC					HC		
			WMP20G	WMP30G	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	SCMT09T304-MM4	0,4	9,53									
	SCMT09T308-MM4	0,8	9,53									
	SCMT120408-MM4	0,8	12,7									
	SCMT09T304-RM4	0,4	9,53									
	SCMT09T308-RM4	0,8	9,53									
	SCMT120404-RM4	0,4	12,7									
	SCMT120408-RM4	0,8	12,7									
	SCMT120412-RM4	1,2	12,7									

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WMP20G: SCMT09T304-MM4 WMP20G

HC = povlakovaný slinutý karbid

B2

Takto můžete používat Walter GPS

Jako přední softwarové řešení pro vyhledávání nástrojů a výpočet řezných parametrů na trhu vám Walter GPS nabízí spoustu funkcí, které vás při vaší každodenní práci posunou dál: Při výrobě na stroji, jako výborné počáteční hodnoty při programování, při plánování procesů a součástí atd. – cesta od součásti až k výrobě nemůže být rychlejší, protože:

► pomocí těchto řezných parametrů můžete ihned vyrábět!

VYHLEDÁVÁNÍ PODLE VÝROBKŮ

Chcete použít určitý nebo stávající nástroj, znáte použití a materiál, nevíte ale, s jakými řeznými parametry máte pracovat? Nebo chcete vědět, zda to váš nástroj dokáže?

Walter GPS vám poskytne odpověď pomocí pár kliknutí: v podobě řezných parametrů, datových modelů atd.

VYHLEDÁVÁNÍ PODLE POUŽITÍ

Znáte použití a materiál, nevíte ale, které řešení nástroje je pro ně nejlepší?

Walter GPS vám navrhne jedno nebo různá řešení – a vy si vyberete pro sebe to nejlepší. To ostatně funguje také u nástrojů s vyměnitelnými břitovými destičkami; zde pro vás dokonce sestavíme různé kombinace tělesa a destiček!

Zadat konkrétní
nástroj

Vybrat
materiál a ...

... použití

VÝHODY, KTERÉ ZÍSKÁTE S WALTER GPS!

- › **Najděte si vhodné řešení nástroje pro své obrábění** – rychle a se zaměřením na příslušný cíl při obrábění (např. maximální hospodárnost).
- › **Získejte spolehlivé řezné parametry pro svůj nástroj** – vypočítané podle vašich zadání: pro váš nástroj, vaše použití a váš materiál.
- › **Ideální pro výpočet hospodárnosti** – tak můžete během velmi krátké doby zjistit předpokládané náklady.
- › **Profitujte z užitečných doplňujících informací** – např. v podobě 2D a 3D modelů, které můžete používat přímo pro programování svého stroje.
- › **Hodnoty CO₂ pro vaše použití** – rozdělené podle obrábění a základního zatížení stroje.

Spustit Walter GPS

Vaše navigace k nejlepšímu řešení obrábění

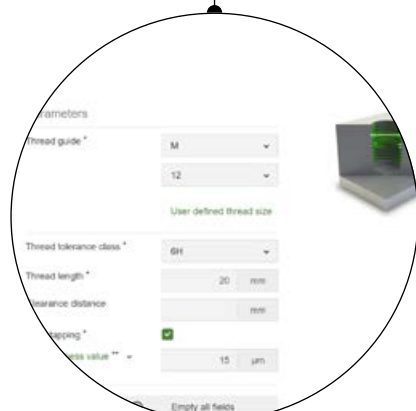


www.walter-tools.com/gps

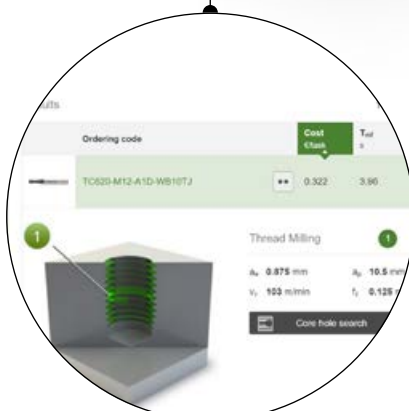
VÝSLEDEK



Zadání parametrů použití



Doporučení pro volbu nástrojů



Zadání parametrů použití

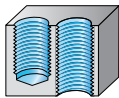
Doporučení pro volbu nástrojů

Walter vám nabídne jedno nebo více možných řešení nástroje, ze kterých si můžete vybrat. Při základním nastavení je zde preferováno nejhospodárnější řešení. Pokud máte jinou prioritu (např. nejproduktivnější řešení, nejlepší kvalita povrchu nebo, nebo...), můžete ji předem definovat, a výběr nástroje se v tomto odpovídajícím způsobem přizpůsobí!

Walter vám nabídne vhodné řezné parametry pro váš nástroj, vaše použití a váš materiál! Přesně tak, abyste je mohli ihned použít pro své použití nebo programování! Samozřejmě také to, zda je váš nástroj vhodný pro příslušné použití. Pokud ne, najdete prostřednictvím „Vyhledávání podle použití“ ihned vhodnou alternativu – obratem a s možností přímého objednání!

Závitová fréza bez sražení

Obrábění



Hloubka závitů

 $1,5 \times D_N$
 $2 \times D_N$

NEW

NEW



Označení

TD610 Supreme

TD610 Supreme

Druh závitů

M

✓

✓

MF

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

✓

G / Rc / Rp

✓

✓

MJ / UNJC / UNJF

✓

NPT / NPTF

✓

Pg / BSW / Tr

Závity pro vložky

✓

✓

Další služby



Přívod chlazení

Vnější / axiální

Vnější / axiální

Povlak / druh

WB10TU

WB10TU

Řezný materiál

VHM

VHM

P Ocel

●●

●●

M Nerezová ocel

●●

●●

K Litina

●●

●●

N Neželezné kovy

●●

●●

S Těžko obrobitelné materiály

●●

●●

H Tvrdé materiály

O Jiné

●

●

Strana v katalogu

139

141

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

TD610

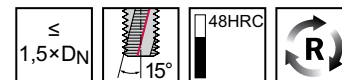
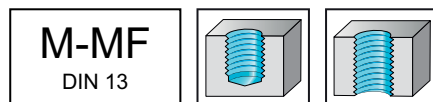
TD610

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TD610 Supreme

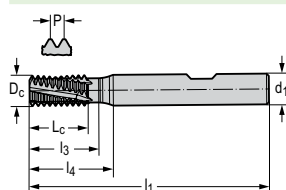


– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
TD610-M4-W0C-	M 4	0,7	3,1	6,3	57	8,95	21	6	3	☺
TD610-M5-W0C-	M 5	0,8	3,9	8	53	10,65	17	6	3	☺
TD610-M6-W0C-	M 6	1	4,7	9	57	12,55	21	6	4	☺
TD610-M8-W0C-	M 8	1,25	6	12,5	57	16,04	21	6	4	☺
TD610-M10-W0C-	M 10	1,5	7,9	15	63	19,48	27	8	4	☺
TD610-M12-W0C-	M 12	1,75	9,6	19,25	72	21,6	32	10	4	☺
TD610-M14-W0C-	M 14	2	11,2	22	83	26,4	38	12	5	☺
TD610-M16-W0C-	M 16	2	13,1	24	83	29,35	38	14	6	☺
TD610-M20-W0C-	M 20	2,5	16,4	30	94	36,23	46	18	6	☺

Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-M10-W0C-WB10TU

C3

**WALTER
SELECT**

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

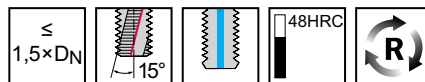
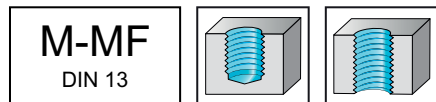
●● hlavní použití ● další použití

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TD610 Supreme



– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj		Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
 DIN 6535 HB		TD610-M4-W1C-	M 4	0,7	3,1	6,3	57	8,95	21	6	3	☺
		TD610-M5-W1C-	M 5	0,8	3,9	8	57	10,65	21	6	3	☺
		TD610-M6-W1C-	M 6	1	4,7	9	57	12,55	21	6	4	☺
		TD610-M8-W1C-	M 8	1,25	6	12,5	57	16,04	21	6	4	☺
		TD610-M10-W1C-	M 10	1,5	7,9	15	63	19,48	27	8	4	☺
		TD610-M12-W1C-	M 12	1,75	9,6	19,25	72	21,6	32	10	4	☺
		TD610-M14-W1C-	M 14	2	11,2	22	83	26,4	38	12	5	☺
		TD610-M16-W1C-	M 16	2	13,1	24	83	29,35	38	14	6	☺
		TD610-M20-W1C-	M 20	2,5	16,4	30	94	36,23	46	18	6	☺

Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-M10-W1C-WB10TU

C3

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro

→ dobré = ☺

→ střední = ☹

→ nepříznivé = ☹☹

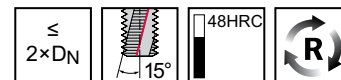
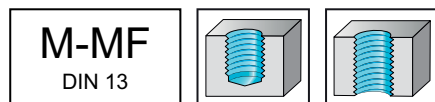
podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Závitová fréza ze slinutého karbidu

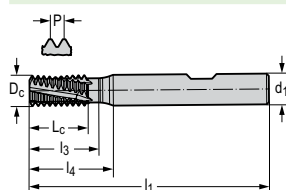
TD610 Supreme 

– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-M4-W0D-	M 4	0,7	3,1	8,4	57	10,95	21	6	3	☹
★ TD610-M5-W0D-	M 5	0,8	3,9	10,4	57	13,15	21	6	3	☹
★ TD610-M6-W0D-	M 6	1	4,7	12	61	15,55	25	6	4	☹
★ TD610-M8-W0D-	M 8	1,25	6	16,25	65	20,04	29	6	4	☹
★ TD610-M10-W0D-	M 10	1,5	7,9	21	63	23,35	27	8	4	☹
★ TD610-M12-W0D-	M 12	1,75	9,6	24,5	79	28,91	39	10	4	☹
★ TD610-M14-W0D-	M 14	2	11,2	28	87	33,35	42	12	5	☹
★ TD610-M16-W0D-	M 16	2	13,1	32	94	37,35	49	14	6	☹
★ TD610-M20-W0D-	M 20	2,5	16,4	40	115	46,23	67	18	6	☹

Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-M10-W0D-WB10TU

C3

WALTER
SELECT

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

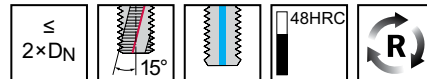
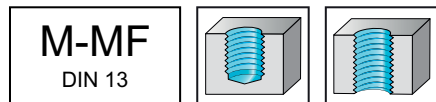
●● hlavní použití ● další použití

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TD610 Supreme



– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

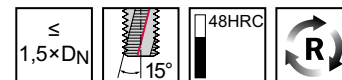
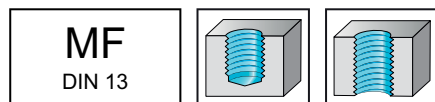
Nástroj		Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
 DIN 6535 HB	★	TD610-M4-W1D-	M 4	0,7	3,1	8,4	57	10,95	21	6	3	☹
	★	TD610-M5-W1D-	M 5	0,8	3,9	10,4	57	13,15	21	6	3	☹
	★	TD610-M6-W1D-	M 6	1	4,7	12	61	15,55	25	6	4	☹
	★	TD610-M8-W1D-	M 8	1,25	6	16,25	65	20,04	29	6	4	☹
	★	TD610-M10-W1D-	M 10	1,5	7,9	21	63	23,35	27	8	4	☹
	★	TD610-M12-W1D-	M 12	1,75	9,6	24,5	77	28,91	37	10	4	☹
	★	TD610-M14-W1D-	M 14	2	11,2	28	87	33,35	42	12	5	☹
	★	TD610-M16-W1D-	M 16	2	13,1	32	94	37,35	49	14	6	☹
	★	TD610-M20-W1D-	M 20	2,5	16,4	40	115	46,23	67	18	6	☹

Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-M10-W1D-WB10TU

Závitová fréza ze slinutého karbidu

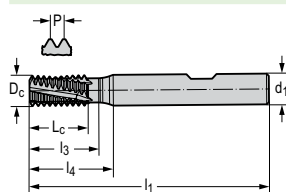
TD610 Supreme 

– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●	●	●	●	●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
TD610-M4X0.5-W0C-	MF 4X0.5	0,5	3,2	6	51	8,55	15	6	4	☹
TD610-M6X0.75-W0C-	MF 6X0.75	0,75	4,9	9	57	12,05	21	6	4	☹
TD610-M6X0.5-W0C-	MF 6X0.5	0,5	5,1	9	51	11,55	15	6	5	☹
TD610-M8X1-W0C-	MF 8X1	1	6,5	12	63	15,55	27	8	5	☹
TD610-M8X0.75-W0C-	MF 8X0.75	0,75	6,8	12	56	15,05	20	8	5	☹
TD610-M10X1-W0C-	MF 10X1	1	8,4	15	65	18,55	25	10	5	☹
TD610-M10X0.5-W0C-	MF 10X0.5	0,5	8,9	15	62	17,55	22	10	7	☹
TD610-M12X1.5-W0C-	MF 12X1.5	1,5	9,8	18	72	22,48	32	10	5	☹
TD610-M12X1-W0C-	MF 12X1	1	10	18	72	21,55	32	10	6	☹
TD610-M12X1.25W0C-	MF 12X1.25	1,25	10	18,75	72	21,1	32	10	6	☹
TD610-M14X1.5-W0C-	MF 14X1.5	1,5	11,7	21	83	25,48	38	12	6	☹
TD610-M14X1-W0C-	MF 14X1	1	12	21	74	25,35	29	12	7	☹
TD610-M16X1.5-W0C-	MF 16X1.5	1,5	13,6	24	83	28,48	38	14	6	☹
TD610-M16X1-W0C-	MF 16X1	1	14	24	83	28,35	38	14	7	☹
TD610-M18X1.5-W0C-	MF 18X1.5	1,5	15,5	27	92	31,48	44	16	7	☹
TD610-M18X1-W0C-	MF 18X1	1	15,9	27	92	31,35	44	16	8	☹
TD610-M20X2-W0C-	MF 20X2	2	16,9	30	92	35,35	44	18	6	☹

Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-M10X0.5-W0C-WB10TU

C3

WALTER
SELECT

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

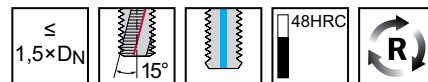
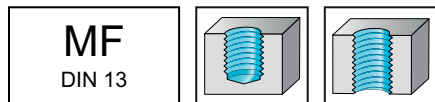
● ● hlavní použití ● další použití

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TD610 Supreme

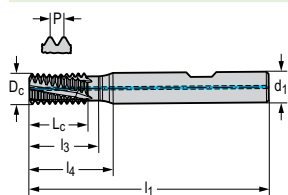


– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●	●	●	●	●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

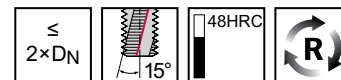
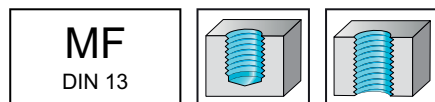
Označení	DN	P mm	Dc mm	Lc mm	l1 mm	l3 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-M4X0.5-W1C-	MF 4X0.5	0,5	3,2	6	51	8,55	15	6	4	☹
TD610-M6X0.75-W1C-	MF 6X0.75	0,75	4,9	9	57	12,05	21	6	4	☹
TD610-M6X0.5-W1C-	MF 6X0.5	0,5	5,1	9	51	11,55	15	6	5	☹
TD610-M8X1-W1C-	MF 8X1	1	6,5	12	63	15,55	27	8	5	☹
TD610-M8X0.75-W1C-	MF 8X0.75	0,75	6,8	12	56	15,05	20	8	5	☹
TD610-M10X1-W1C-	MF 10X1	1	8,4	15	65	18,55	25	10	5	☹
TD610-M10X0.5-W1C-	MF 10X0.5	0,5	8,9	15	62	17,55	22	10	7	☹
TD610-M12X1.5-W1C-	MF 12X1.5	1,5	9,8	18	72	22,48	32	10	5	☹
TD610-M12X1-W1C-	MF 12X1	1	10	18	72	21,55	32	10	6	☹
TD610-M12X1.25W1C-	MF 12X1.25	1,25	10	18,75	72	21,1	32	10	6	☹
TD610-M14X1.5-W1C-	MF 14X1.5	1,5	11,7	21	83	25,48	38	12	6	☹
TD610-M14X1-W1C-	MF 14X1	1	12	21	74	25,35	29	12	7	☹
TD610-M16X1.5-W1C-	MF 16X1.5	1,5	13,6	24	83	28,48	38	14	6	☹
TD610-M16X1-W1C-	MF 16X1	1	14	24	83	28,35	38	14	7	☹
TD610-M18X1.5-W1C-	MF 18X1.5	1,5	15,5	27	92	31,48	44	16	7	☹
TD610-M18X1-W1C-	MF 18X1	1	15,9	27	92	31,35	44	16	8	☹
TD610-M20X2-W1C-	MF 20X2	2	16,9	30	92	35,35	44	18	6	☹

Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-M10X0.5-W1C-WB10TU

Závitová fréza ze slinutého karbidu

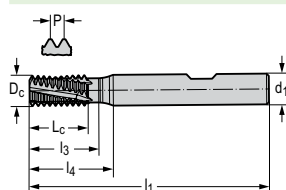
TD610 Supreme 

– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●	●	●	●	●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-M4X0.5-W0D-	M 4X0.5	0,5	3,2	8	57	10,55	21	6	4	☹
★ TD610-M6X0.75-W0D-	M 6X0.75	0,75	4,9	12	57	15,05	21	6	4	☹
★ TD610-M6X0.5-W0D-	M 6X0.5	0,5	5,1	12	57	14,55	21	6	5	☹
★ TD610-M8X1-W0D-	M 8X1	1	6,5	16	63	19,55	27	8	5	☹
★ TD610-M8X0.75-W0D-	M 8X0.75	0,75	6,8	16,5	63	19,05	27	8	5	☹
★ TD610-M10X1-W0D-	M 10X1	1	8,4	20	72	23,55	32	10	5	☹
★ TD610-M10X0.5-W0D-	M 10X0.5	0,5	8,9	20	72	22,55	32	10	7	☹
★ TD610-M12X1.5-W0D-	M 12X1.5	1,5	9,8	24	72	28,48	32	10	5	☹
★ TD610-M12X1-W0D-	M 12X1	1	10	24	72	27,55	32	10	6	☹
★ TD610-M12X1.25W0D-	M 12X1.25	1,25	10	25	72	27,1	32	10	6	☹
★ TD610-M14X1.5-W0D-	M 14X1.5	1,5	11,7	28,5	85	32,9	40	12	6	☹
★ TD610-M14X1-W0D-	M 14X1	1	12	28	83	32,35	38	12	7	☹
★ TD610-M16X1.5-W0D-	M 16X1.5	1,5	13,6	33	94	37,4	49	14	6	☹
★ TD610-M16X1-W0D-	M 16X1	1	14	32	94	36,35	49	14	7	☹
★ TD610-M18X1.5-W0D-	M 18X1.5	1,5	15,5	36	101	40,48	53	16	7	☹
★ TD610-M18X1-W0D-	M 18X1	1	15,9	36	94	40,35	46	16	8	☹
★ TD610-M20X1.5-W0D-	M 20X1.5	1,5	17,3	40,5	115	44,9	67	18	7	☹

Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-M10X0.5-W0D-WB10TU

WALTER
SELECT

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

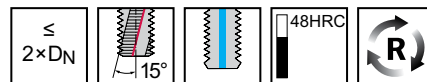
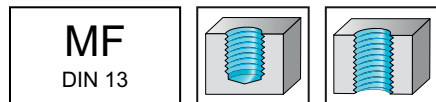
● ● hlavní použití ● další použití

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TD610 Supreme



– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●	●	●	●	●		●

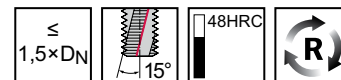
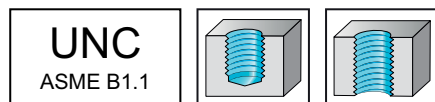
Nástroj		Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
DIN 6535 HB	★	TD610-M4X0.5-W1D-	M 4X0.5	0,5	3,2	8	57	10,55	21	6	4	☹
	★	TD610-M6X0.75-W1D-	M 6X0.75	0,75	4,9	12	57	15,05	21	6	4	☹
	★	TD610-M6X0.5-W1D-	M 6X0.5	0,5	5,1	12	57	14,55	21	6	5	☹
	★	TD610-M8X1-W1D-	M 8X1	1	6,5	16	63	19,55	27	8	5	☹
	★	TD610-M8X0.75-W1D-	M 8X0.75	0,75	6,8	16,5	63	19,05	27	8	5	☹
	★	TD610-M10X1-W1D-	M 10X1	1	8,4	20	72	23,55	32	10	5	☹
	★	TD610-M10X0.5-W1D-	M 10X0.5	0,5	8,9	20	72	22,55	32	10	7	☹
	★	TD610-M12X1.5-W1D-	M 12X1.5	1,5	9,8	24	72	28,48	32	10	5	☹
	★	TD610-M12X1-W1D-	M 12X1	1	10	24	72	27,55	32	10	6	☹
	★	TD610-M12X1.25W1D-	M 12X1.25	1,25	10	25	72	27,1	32	10	6	☹
	★	TD610-M14X1.5-W1D-	M 14X1.5	1,5	11,7	28,5	85	32,9	40	12	6	☹
	★	TD610-M14X1-W1D-	M 14X1	1	12	28	83	32,35	38	12	7	☹
	★	TD610-M16X1.5-W1D-	M 16X1.5	1,5	13,6	33	94	37,4	49	14	6	☹
	★	TD610-M16X1-W1D-	M 16X1	1	14	32	94	36,35	49	14	7	☹
	★	TD610-M18X1.5-W1D-	M 18X1.5	1,5	15,5	36	101	40,48	53	16	7	☹
	★	TD610-M18X1-W1D-	M 18X1	1	15,9	36	94	40,35	46	16	8	☹
	★	TD610-M20X1.5-W1D-	M 20X1.5	1,5	17,3	40,5	100	44,9	52	18	7	☹

Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-M10X0.5-W1D-WB10TU

Závitová fréza ze slinutého karbidu

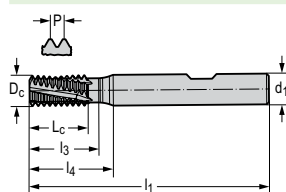
TD610 Supreme 

– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
TD610-UNC8-W0C-	UNC #8-32	32	3,1	6,35	57	9,39	21	6	3	☺
TD610-UNC10-W0C-	UNC #10-24	24	3,5	7,41	57	10,94	21	6	3	☺
TD610-UNC1/4-W0C-	UNC 1/4-20	20	4,7	10,16	57	12,65	21	6	3	☺
TD610-UNC5/16-W0C-	UNC 5/16-18	18	6	12,7	57	15,17	21	6	4	☺
TD610-UNC3/8-W0C-	UNC 3/8-16	16	7,4	14,29	63	18,92	27	8	4	☺
TD610-UNC7/16-W0C-	UNC 7/16-14	14	8,7	18,14	72	22,54	32	10	4	☺
TD610-UNC1/2-W0C-	UNC 1/2-13	13	10	19,54	72	24,32	32	10	4	☺
TD610-UNC9/16-W0C-	UNC 9/16-12	12	11,4	23,28	83	27,68	38	12	5	☺
TD610-UNC5/8-W0C-	UNC 5/8-11	11	12,7	25,4	83	29,8	38	14	5	☺
TD610-UNC3/4-W0C-	UNC 3/4-10	10	15,5	30,48	92	34,88	44	16	5	☺
TD610-UNC7/8-W0C-	UNC 7/8-9	9	18	33,87	98	40,13	50	18	6	☺

Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-UNC1/2-W0C-WB10TU

C3

WALTER
SELECT

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

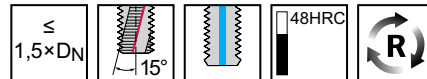
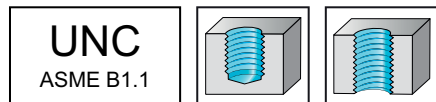
●● hlavní použití ● další použití

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TD610 Supreme



– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●	●	●	●	●		●

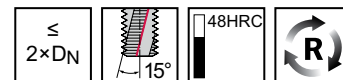
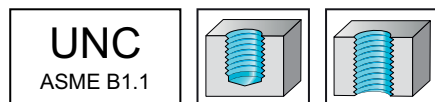
Nástroj											
	Označení	D _N	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
DIN 6535 HB	TD610-UNC8-W1C-	UNC #8-32	32	3,1	6,35	57	9,39	21	6	3	☺
	TD610-UNC10-W1C-	UNC #10-24	24	3,5	7,41	57	10,94	21	6	3	☺
	TD610-UNC1/4-W1C-	UNC 1/4-20	20	4,7	10,16	57	12,65	21	6	3	☺
	TD610-UNC5/16-W1C-	UNC 5/16-18	18	6	12,7	57	15,17	21	6	4	☺
	TD610-UNC3/8-W1C-	UNC 3/8-16	16	7,4	14,29	63	18,92	27	8	4	☺
	TD610-UNC7/16-W1C-	UNC 7/16-14	14	8,7	18,14	72	22,54	32	10	4	☺
	TD610-UNC1/2-W1C-	UNC 1/2-13	13	10	19,54	72	24,32	32	10	4	☺
	TD610-UNC9/16-W1C-	UNC 9/16-12	12	11,4	23,28	83	27,68	38	12	5	☺
	TD610-UNC5/8-W1C-	UNC 5/8-11	11	12,7	25,4	83	29,8	38	14	5	☺
	TD610-UNC3/4-W1C-	UNC 3/4-10	10	15,5	30,48	92	34,88	44	16	5	☺
	TD610-UNC7/8-W1C-	UNC 7/8-9	9	18	33,87	98	40,13	50	18	6	☺

Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-UNC1/2-W1C-WB10TU

Závitová fréza ze slinutého karbidu

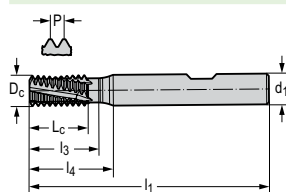
TD610 Supreme 

– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-UNC8-W0D-	UNC #8-32	32	3,1	8,73	57	11,47	21	6	3	☹
★ TD610-UNC10-W0D-	UNC #10-24	24	3,5	10,58	61	12,56	25	6	3	☹
★ TD610-UNC1/4-W0D-	UNC 1/4-20	20	4,7	12,7	61	16,77	25	6	3	☹
★ TD610-UNC5/16-W0D-	UNC 5/16-18	18	6	16,93	61	19,14	25	6	4	☹
★ TD610-UNC3/8-W0D-	UNC 3/8-16	16	7,4	19,05	68	23,68	32	8	4	☹
★ TD610-UNC7/16-W0D-	UNC 7/16-14	14	8,7	23,59	79	27,99	39	10	4	☹
★ TD610-UNC1/2-W0D-	UNC 1/2-13	13	10	25,4	79	30,67	39	10	4	☹
★ TD610-UNC9/16-W0D-	UNC 9/16-12	12	11,4	29,63	89	34,03	44	12	5	☹
★ TD610-UNC5/8-W0D-	UNC 5/8-11	11	12,7	32,33	100	37,64	55	14	5	☹
★ TD610-UNC3/4-W0D-	UNC 3/4-10	10	15,5	38,1	101	44,4	53	16	5	☹
★ TD610-UNC7/8-W0D-	UNC 7/8-9	9	18	45,16	115	51,24	67	18	6	☹

Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-UNC1/2-W0D-WB10TU

C3

WALTER
SELECT

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

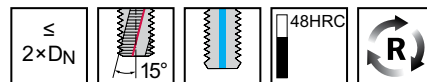
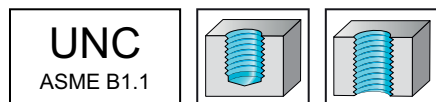
●● hlavní použití ● další použití

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TD610 Supreme

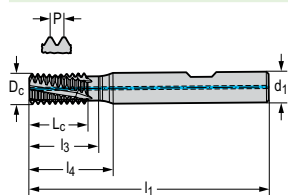


– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●	●	●	●	●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-UNC8-W1D-	UNC #8-32	32	3,1	8,73	57	11,47	21	6	3	☹
★ TD610-UNC10-W1D-	UNC #10-24	24	3,5	10,58	61	12,56	25	6	3	☹
★ TD610-UNC1/4-W1D-	UNC 1/4-20	20	4,7	12,7	61	16,77	25	6	3	☹
★ TD610-UNC5/16-W1D-	UNC 5/16-18	18	6	16,93	61	19,14	25	6	4	☹
★ TD610-UNC3/8-W1D-	UNC 3/8-16	16	7,4	19,05	68	23,68	32	8	4	☹
★ TD610-UNC7/16-W1D-	UNC 7/16-14	14	8,7	23,59	79	27,99	39	10	4	☹
★ TD610-UNC1/2-W1D-	UNC 1/2-13	13	10	25,4	79	30,67	39	10	4	☹
★ TD610-UNC9/16-W1D-	UNC 9/16-12	12	11,4	29,63	89	34,03	44	12	5	☹
★ TD610-UNC5/8-W1D-	UNC 5/8-11	11	12,7	32,33	100	37,64	55	14	5	☹
★ TD610-UNC3/4-W1D-	UNC 3/4-10	10	15,5	38,1	101	44,4	53	16	5	☹
★ TD610-UNC7/8-W1D-	UNC 7/8-9	9	18	45,16	115	51,24	67	18	6	☹

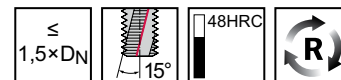
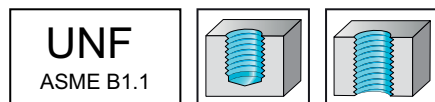
Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-UNC1/2-W1D-WB10TU

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TD610 Supreme

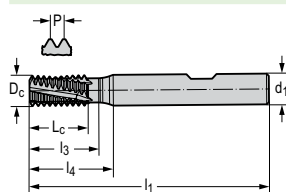


– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●	●	●	●	●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
TD610-UNF8-W0C-	UNF #8-36	36	3,2	6,35	53	9,21	17	6	3	☺
TD610-UNF10-W0C-	UNF #10-32	32	3,7	7,94	57	10,38	21	6	3	☺
TD610-UNF1/4-W0C-	UNF 1/4-28	28	5,1	9,98	57	12,89	21	6	4	☺
TD610-UNF5/16-W0C-	UNF 5/16-24	24	6,4	12,7	57	14,82	21	8	4	☺
TD610-UNF7/16-W0C-	UNF 7/16-20	20	9,2	17,78	72	19,79	32	10	5	☺
TD610-UNF9/16-W0C-	UNF 9/16-18	18	12	22,58	83	26,98	38	12	6	☺
TD610-UNF3/4-W0C-	UNF 3/4-16	16	16,4	28,58	89	33,2	41	18	7	☺

Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-UNF1/4-W0C-WB10TU

C3

**WALTER
SELECT**

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

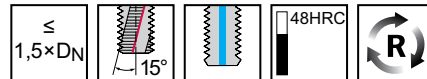
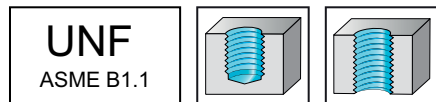
●● hlavní použití ● další použití

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TD610 Supreme



– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●	●	●	●	●		●

Nástroj		Označení	D _N	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
DIN 6535 HB		TD610-UNF8-W1C-	UNF #8-36	36	3,2	6,35	53	9,21	17	6	3	☺
		TD610-UNF10-W1C-	UNF #10-32	32	3,7	7,94	57	10,38	21	6	3	☺
		TD610-UNF1/4-W1C-	UNF 1/4-28	28	5,1	9,98	57	12,89	21	6	4	☺
		TD610-UNF5/16-W1C-	UNF 5/16-24	24	6,4	12,7	57	14,82	21	8	4	☺
		TD610-UNF7/16-W1C-	UNF 7/16-20	20	9,2	17,78	72	19,79	32	10	5	☺
		TD610-UNF9/16-W1C-	UNF 9/16-18	18	12	22,58	82	26,98	37	12	6	☺
		TD610-UNF3/4-W1C-	UNF 3/4-16	16	16,4	28,58	89	33,2	41	18	7	☺

Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-UNF1/4-W1C-WB10TU

C3

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro

→ dobré = ☺

→ střední = ☹

→ nepříznivé = ☹☹

podmínky obrábění

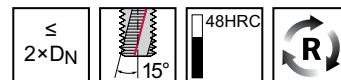
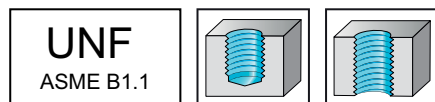
●● hlavní použití ● další použití

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TD610 Supreme

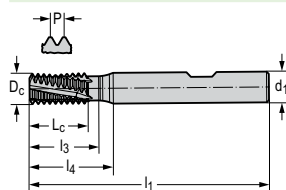


– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-UNF8-W0D-	UNF #8-36	36	3,2	8,47	57	11,29	21	6	3	☹
★ TD610-UNF10-W0D-	UNF #10-32	32	3,7	10,32	57	12,79	21	6	3	☹
★ TD610-UNF1/4-W0D-	UNF 1/4-28	28	5,1	12,7	61	16,06	25	6	4	☹
★ TD610-UNF5/16-W0D-	UNF 5/16-24	24	6,4	15,88	63	19,58	27	8	4	☹
★ TD610-UNF7/16-W0D-	UNF 7/16-20	20	9,2	22,86	72	25,34	32	10	5	☹
★ TD610-UNF9/16-W0D-	UNF 9/16-18	18	12	29,63	85	34,03	40	12	6	☹
★ TD610-UNF3/4-W0D-	UNF 3/4-16	16	16,4	38,1	100	42,73	52	18	7	☹

Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-UNF1/4-W0D-WB10TU

C3

**WALTER
SELECT**

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

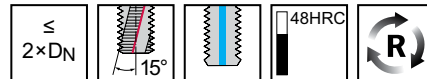
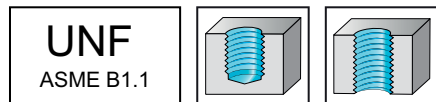
●● hlavní použití ● další použití

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TD610 Supreme



– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●	●	●	●	●		●

Nástroj		Označení	D _N	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
 DIN 6535 HB	★	TD610-UNF8-W1D-	UNF #8-36	36	3,2	8,47	57	11,29	21	6	3	☹
	★	TD610-UNF10-W1D-	UNF #10-32	32	3,7	10,32	57	12,79	21	6	3	☹
	★	TD610-UNF1/4-W1D-	UNF 1/4-28	28	5,1	12,7	61	16,06	25	6	4	☹
	★	TD610-UNF5/16-W1D-	UNF 5/16-24	24	6,4	15,88	63	19,58	27	8	4	☹
	★	TD610-UNF7/16-W1D-	UNF 7/16-20	20	9,2	22,86	72	25,34	32	10	5	☹
	★	TD610-UNF9/16-W1D-	UNF 9/16-18	18	12	29,63	85	34,03	40	12	6	☹
	★	TD610-UNF3/4-W1D-	UNF 3/4-16	16	16,4	38,1	100	42,73	52	18	7	☹

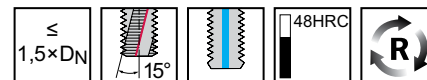
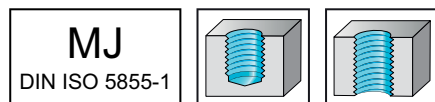
Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-UNF1/4-W1D-WB10TU

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TD610 Supreme

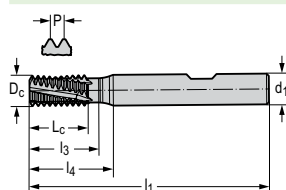


– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●	●●	●	●	●●		●

Nástroj



DIN 6535 HA

Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-MJ4-A1C-	MJ 4X0.7	0,7	3,1	6,3	57	8,95	21	6	3	☹
★ TD610-MJ5-A1C-	MJ 5X0.8	0,8	3,9	8	57	10,65	21	6	3	☹
★ TD610-MJ6-A1C-	MJ 6X1	1	4,7	9	57	12,55	21	6	4	☹
★ TD610-MJ8-A1C-	MJ 8X1.25	1,25	6	12,5	61	16,04	25	6	4	☹
★ TD610-MJ10-A1C-	MJ 10X1.5	1,5	7,9	15	63	19,48	27	8	4	☹
★ TD610-MJ12-A1C-	MJ 12X1.75	1,75	9,6	19,25	72	21,6	32	10	4	☹

Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-MJ10-A1C-WB10TU

C3

**WALTER
SELECT**

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

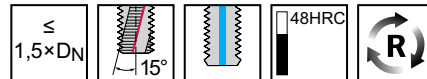
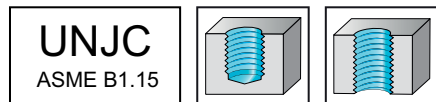
●● hlavní použití ● další použití

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TD610 Supreme



– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●	●●	●	●	●●		●

Nástroj											
	Označení	D _N	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
 DIN 6535 HA	★ TD610-UNJC10-A1C-	UNJC #10-24	24	3,5	7,41	57	10,94	21	6	3	☹
	★ TD610-UNJC1/4-A1C-	UNJC 1/4-20	20	4,7	10,16	57	12,65	21	6	3	☹
	★ TD610-UNJC5/16A1C-	UNJC 5/16-18	18	6	12,7	57	15,17	21	6	4	☹
	★ TD610-UNJC3/8-A1C-	UNJC 3/8-16	16	7,4	14,29	63	18,92	27	8	4	☹
	★ TD610-UNJC7/16A1C-	UNJC 7/16-14	14	8,7	18,14	72	22,54	32	10	4	☹
	★ TD610-UNJC1/2-A1C-	UNJC 1/2-13	13	10	19,54	72	24,32	32	10	4	☹

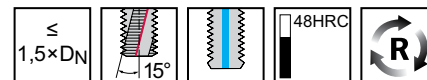
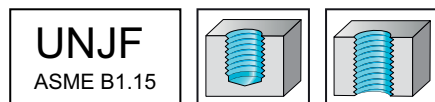
Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-UNJC1/2-A1C-WB10TU

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TD610 Supreme

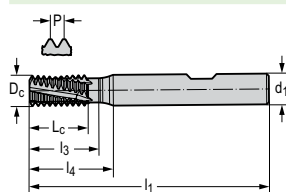


– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●	●●	●	●	●●		●

Nástroj



DIN 6535 HA

Označení	D _N	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-UNJF10-A1C-	UNJF #10-32	32	3,7	7,94	57	10,38	21	6	3	☹
★ TD610-UNJF1/4-A1C-	UNJF 1/4-28	28	5,1	9,98	57	12,89	21	6	4	☹
★ TD610-UNJF5/16A1C-	UNJF 5/16-24	24	6,4	12,7	63	14,82	27	8	4	☹
★ TD610-UNJF3/8-A1C-	UNJF 3/8-24	24	7,9	14,82	58	17,2	22	8	5	☹
★ TD610-UNJF7/16A1C-	UNJF 7/16-20	20	9,2	17,78	72	19,79	32	10	5	☹
★ TD610-UNJF1/2-A1C-	UNJF 1/2-20	20	10,7	19,05	83	23,45	38	12	6	☹

Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-UNJF1/2-A1C-WB10TU

C3

**WALTER
SELECT**

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

●● hlavní použití ● další použití

Závitová fréza ze slinutého karbidu

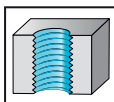
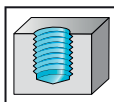
TD610 Supreme



– Univerzální závitová fréza

G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1



$\leq 1,5 \times D_N$

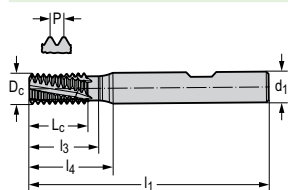


48HRC



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D_N	Závitů na palec	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-G1/16-W0C-	G 1/16-28	28	6	11,79	57	14,95	21	6	5	☹
TD610-G1/8-W0C-	G 1/8-28	28	8	15,42	63	17,96	27	8	5	☹
TD610-G1/4-W0C-	G 1/4-19	19	10,8	20,05	83	24,45	38	12	6	☹
TD610-G3/8-W0C-	G 3/8-19	19	14	25,4	83	29,8	38	14	7	☹
TD610-G1/2-W0C-	G 1/2-14	14	17,6	32,66	92	37,06	44	18	6	☹
TD610-G1-W0C-	G 1"-11	11	20	50,8	125	55,76	75	20	6	☹

Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-G1-W0C-WB10TU

Závitová fréza ze slinutého karbidu

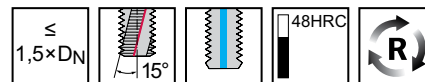
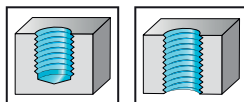
TD610 Supreme



– Univerzální závitová fréza

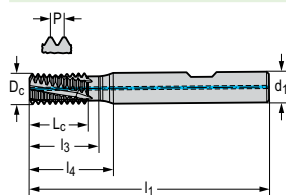
G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	DN	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
TD610-G1/16-W1C-	G 1/16-28	28	6	11,79	57	14,95	21	6	5	☺
TD610-G1/8-W1C-	G 1/8-28	28	8	15,42	63	17,96	27	8	5	☺
TD610-G1/4-W1C-	G 1/4-19	19	10,8	20,05	83	24,45	38	12	6	☺
TD610-G3/8-W1C-	G 3/8-19	19	14	25,4	83	29,8	38	14	7	☺
TD610-G1/2-W1C-	G 1/2-14	14	17,6	32,66	92	37,06	44	18	6	☺
TD610-G1-W1C-	G 1"-11	11	20	50,8	125	55,76	75	20	6	☺

Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-G1-W1C-WB10TU

C3

**WALTER
SELECT**

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

●● hlavní použití ● další použití

Závitová fréza ze slinutého karbidu

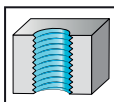
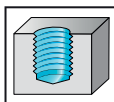
TD610 Supreme



– Univerzální závitová fréza

G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1



$\leq 2 \times D_N$

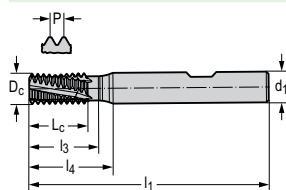


48HRC



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●	●	●	●	●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D_N	Závitů na palec	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-G1/16-W0D-	G 1/16-28	28	6	16,33	57	18,81	21	6	5	☹
★ TD610-G1/8-W0D-	G 1/8-28	28	8	19,96	63	22,82	27	8	5	☹
★ TD610-G1/4-W0D-	G 1/4-19	19	10,8	26,74	85	31,14	40	12	6	☹
★ TD610-G3/8-W0D-	G 3/8-19	19	14	33,42	94	37,82	49	14	7	☹
★ TD610-G1/2-W0D-	G 1/2-14	14	17,6	43,54	115	47,94	67	18	6	☹
★ TD610-G5/8-W0D-	G 5/8-14	14	19,4	47,17	110	51,57	60	20	7	☹
★ TD610-G1-W0D-	G 1-11	11	20	66,96	132	72,39	82	20	6	☹

Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-G1-W0D-WB10TU

Závitová fréza ze slinutého karbidu

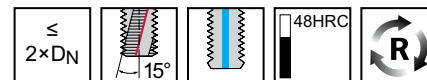
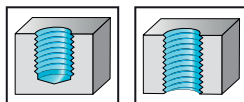
TD610 Supreme



– Univerzální závitová fréza

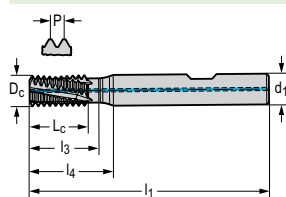
G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●	●	●	●	●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-G1/16-W1D-	G 1/16-28	28	6	16,33	57	18,81	21	6	5	☹
★ TD610-G1/8-W1D-	G 1/8-28	28	8	19,96	63	22,82	27	8	5	☹
★ TD610-G1/4-W1D-	G 1/4-19	19	10,8	26,74	85	31,14	40	12	6	☹
★ TD610-G3/8-W1D-	G 3/8-19	19	14	33,42	94	37,82	49	14	7	☹
★ TD610-G1/2-W1D-	G 1/2-14	14	17,6	43,54	115	47,94	67	18	6	☹
★ TD610-G5/8-W1D-	G 5/8-14	14	19,4	47,17	110	51,57	60	20	7	☹
★ TD610-G1-W1D-	G 1-11	11	20	66,96	132	72,39	82	20	6	☹

Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-G1-W1D-WB10TU

C3

**WALTER
SELECT**

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

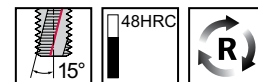
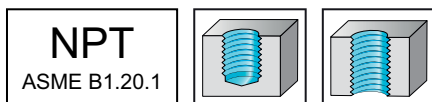
● ● hlavní použití ● další použití

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TD610 Supreme

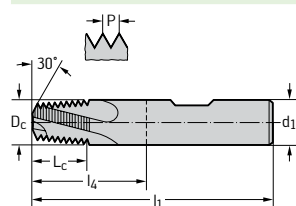


– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●	●	●	●	●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-NPT1/16-W0C-	NPT 1/16-27	27	5,28	11,55	57	21	21	6	4	☹
★ TD610-NPT1/8-W0C-	NPT 1/8-27	27	7,28	11,55	58	34	34	8	4	☹
★ TD610-NPT1/4-W0C-	NPT 1/4-18	18	8,92	17,33	66	26	26	10	4	☹
★ TD610-NPT1/2-W0C-	NPT 1/2-14	14	14,61	22,28	82	22	22	16	5	☹
★ TD610-NPT1-W0C-	NPT 1"-11.5	11,5	18,31	27,12	92	42	42	20	5	☹

Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-NPT1-W0C-WB10TU

C3

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro

→ dobré = 😊

→ střední = 😐

→ nepříznivé = ☹

podmínky obrábění

● ● hlavní použití ● další použití

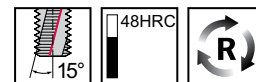
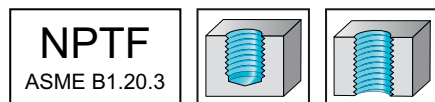
Novinka v sortimentu = ☹ ☹ ☹ / ★

Závitová fréza ze slinutého karbidu

TD610 Supreme

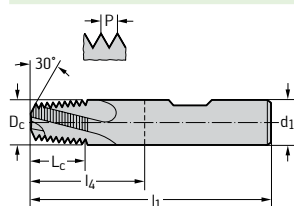


– Univerzální závitová fréza



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _N	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-NPTF1/16-W0C-	NPTF 1/16-27	27	5,28	11,5	57	21	21	6	4	4	☹
★ TD610-NPTF1/8-W0C-	NPTF 1/8-27	27	7,28	11,5	58	34	34	8	4	4	☹
★ TD610-NPTF1/4-W0C-	NPTF 1/4-18	18	8,92	17,27	66	26	26	10	4	4	☹
★ TD610-NPTF1/2-W0C-	NPTF 1/2-14	14	14,61	22,26	82	22	22	16	5	5	☹
★ TD610-NPTF1-W0C-	NPTF 1"-11.5	11,5	18,31	27,1	92	42	42	20	5	5	☹

Příklad objednávky sorty WB10TU: TD610-NPTF1-W0C-WB10TU

C3

**WALTER
SELECT**

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

●● hlavní použití ● další použití

Takto můžete používat Walter GPS

Jako přední softwarové řešení pro vyhledávání nástrojů a výpočet řezných parametrů na trhu vám Walter GPS nabízí spoustu funkcí, které vás při vaší každodenní práci posunou dál: Při výrobě na stroji, jako výborné počáteční hodnoty při programování, při plánování procesů a součástí atd. – cesta od součásti až k výrobě nemůže být rychlejší, protože:

► pomocí těchto řezných parametrů můžete ihned vyrábět!

VYHLEDÁVÁNÍ PODLE VÝROBKŮ

Chcete použít určitý nebo stávající nástroj, znáte použití a materiál, nevíte ale, s jakými řeznými parametry máte pracovat? Nebo chcete vědět, zda to váš nástroj dokáže?

Walter GPS vám poskytne odpověď pomocí pár kliknutí: v podobě řezných parametrů, datových modelů atd.

VYHLEDÁVÁNÍ PODLE POUŽITÍ

Znáte použití a materiál, nevíte ale, které řešení nástroje je pro ně nejlepší?

Walter GPS vám navrhne jedno nebo různá řešení – a vy si vyberete pro sebe to nejlepší. To ostatně funguje také u nástrojů s vyměnitelnými břitovými destičkami; zde pro vás dokonce sestavíme různé kombinace tělesa a destiček!

Zadat konkrétní
nástroj

Vybrat
materiál a ...

... použití

VÝHODY, KTERÉ ZÍSKÁTE S WALTER GPS!

- > **Najděte si vhodné řešení nástroje pro své obrábění** – rychle a se zaměřením na příslušný cíl při obrábění (např. maximální hospodárnost).
- > **Získejte spolehlivé řezné parametry pro svůj nástroj** – vypočítané podle vašich zadání: pro váš nástroj, vaše použití a váš materiál.
- > **Ideální pro výpočet hospodárnosti** – tak můžete během velmi krátké doby zjistit předpokládané náklady.
- > **Profitujte z užitečných doplňujících informací** – např. v podobě 2D a 3D modelů, které můžete používat přímo pro programování svého stroje.
- > **Hodnoty CO₂ pro vaše použití** – rozdělené podle obrábění a základního zatížení stroje.

Spustit Walter GPS

Vaše navigace k nejlepšímu řešení obrábění



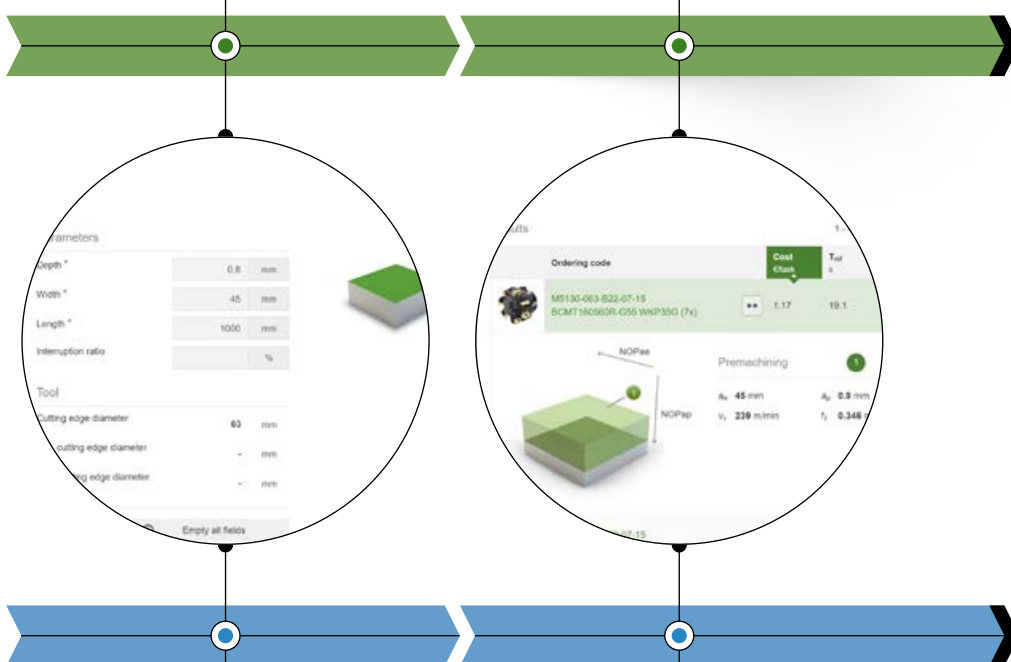
www.walter-tools.com/gps

VÝSLEDEK



Zadání parametrů použití

Doporučení pro volbu nástrojů



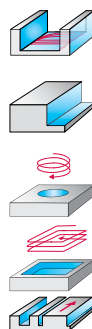
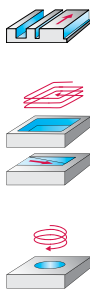
Zadání parametrů použití

Doporučení pro volbu nástrojů

Walter vám nabídne jedno nebo více možných řešení nástroje, ze kterých si můžete vybrat. Při základním nastavení je zde preferováno nejhospodárnější řešení. Pokud máte jinou prioritu (např. nejproduktivnější řešení, nejlepší kvalita povrchu nebo...), můžete ji předem definovat, a výběr nástroje se v tomto odpovídajícím způsobem přizpůsobí!

Walter vám nabídne vhodné řezné parametry pro váš nástroj, vaše použití a váš materiál! Přesně tak, abyste je mohli ihned použít pro své použití nebo programování! Samozřejmě také to, zda je váš nástroj vhodný pro příslušné použití. Pokud ne, najdete prostřednictvím „Vyhledávání podle použití“ ihned vhodnou alternativu – obratem a s možností přímého objednání!

Rohová/drážkovací fréza



NEW

NEW

NEW



Označení

MC341 Supreme

MC333 Advance
Xill-tec® Aero

MC331 Advance
Xill-tec® Aero

Rozsah Ø

6–20

6–25

6–25

Počet zubů

4–5

5–7

5–7

Rohový rádius

0,5

0,5–6

0,5–6

Rozsah Ø

—

—

—

Počet zubů

Rohový rádius

Norma

P-NORM
DIN 6527 L

DIN 6527 L
P-NORM L
P-NORM XL

DIN 6527 L
P-NORM L
P-NORM XL

Povlak / druh

WK40TZ

WK40EA

WK40EA

Stopka

DIN 6535 HA
DIN 6535 HB

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

171

179

175

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MC341

MC333

MC331

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Kopírovací frézy



NEW



Označení

MD480 Advance
Xill-tec®

Rozsah Ø

0,4–16

Počet zubů

2–4

Rohový rádius

0,2–8

Rozsah Ø

—

Počet zubů

Rohový rádius

Norma

P-NORM MINI
P-NORM L
DIN 6527 L
P-NORM XL

Povlak / druh

WB10TS

Stopka

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

192

QR kód

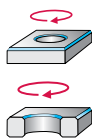

www.walter-tools.com/woc/

MD480

WALTER SELECT

● ● hlavní použití ● další použití

Profilové frézy



NEW

NEW

NEW



Označení

MC504 Advance

MC501 Advance

MC500 Advance

Rozsah Ø

3–12

2–12

2–12

Počet zubů

4–6

4–6

4

Rohový rádius

Rozsah Ø

—

—

—

Počet zubů

Rohový rádius

Norma

PWZ-NORM L

P-NORM L

P-NORM L

Povlak / druh

WJ30TF

WJ30TF

WJ30TF

Stopka

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

200

199

198

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MC504

MC501

MC500

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Kruhová segmentová fréza



NEW



Označení	MD880 Advance Xill-tec®
Rozsah Ø	6–16
Počet zubů	4–8
Rohový rádius	0,5–4
Rozsah Ø	—
Počet zubů	
Rohový rádius	
Norma	P-NORM
Povlak / druh	WB10TS
Stopka	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 201

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MD880

WALTER SELECT

● ● hlavní použití ● další použití

Vrtací frézka



NEW



Označení

MD780 Advance
Xill-tec®

Rozsah Ø

2,5–16

Počet zubů

4

Rohový rádius

0,1

Rozsah Ø

—

Počet zubů

Rohový rádius

Norma

DIN 6527 L
P-NORM

Povlak / druh

WB10TS

Stopka

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

203

QR kód

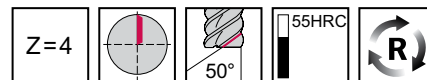
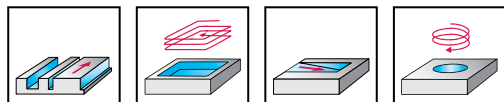

www.walter-tools.com/woc/

MD780

WALTER SELECT

● ● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC341 Supreme 

	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj	Označení	D _c h9 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WK40TZ
 DIN 6535 HA	MC341-06.0A4P-	6	10	16	5,5	57	21	6	4	☺
	MC341-08.0A4P-	8	13	22	7,6	63	27	8	4	☺
	MC341-10.0A4P-	10	16	28	9,5	72	32	10	4	☺
	MC341-12.0A4P-	12	19	33	11,4	83	38	12	4	☺
	MC341-16.0A4P-	16	26	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MC341-20.0A4P-	20	32	52	19	104	54	20	4	☺
 DIN 6535 HB	★ MC341-12.0W4PD-	12	26	40	11,4	92	47	12	4	☺

Frézování drážek $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Rohové frézování $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Příklad objednávky sorty WK40TZ: MC341-06.0A4P-WK40TZ

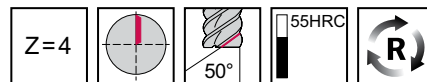
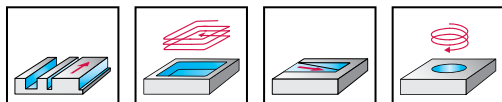
D1

WALTER
SELECT

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

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC341 Supreme


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj	Označení	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WK40TZ
 DIN 6535 HB	★ MC341-06.0W4BC-	6		13	23	5,7	62	26	6	4	☺
	★ MC341-10.0W4BC-	10		22	32	9,5	75	35	10	4	☺
	★ MC341-16.0W4BC-	16		32	42	15,2	92	44	16	4	☺
 DIN 6535 HB	★ MC341-08.0W4BD-	8		19	28	7,6	66	30	8	4	☺
 DIN 6535 HB	★ MC341-06.0W4B050C-	6	0,5	13	18	5,7	57	21	6	4	☺
	★ MC341-08.0W4B050C-	8	0,5	19	26	7,6	63	27	8	4	☺
	★ MC341-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	★ MC341-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	★ MC341-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺

Příklad objednávky sorty WK40TZ: MC341-06.0W4BC-WK40TZ

D1

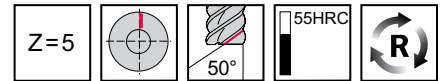
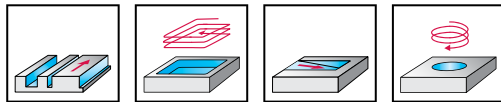
WALTER
SELECT

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

● ● hlavní použití ● další použití

Novinka v sortimentu = ☺ ☹ ☹ ☹ / ★

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC341 Supreme 

	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ	●●	●					

Nástroj		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TZ
	★ MC341-06.0W5B050-	6	0,5	13	57	21	6	5	😊
	★ MC341-08.0W5B050-	8	0,5	19	63	27	8	5	😊
	★ MC341-10.0W5B050-	10	0,5	22	72	32	10	5	😊
	★ MC341-12.0W5B050-	12	0,5	26	83	38	12	5	😊
	★ MC341-16.0W5B050-	16	0,5	32	92	44	16	5	😊
DIN 6535 HB									

Příklad objednávky sorty WK40TZ: MC341-06.0W5B050-WK40TZ

D1

WALTER
SELECT

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

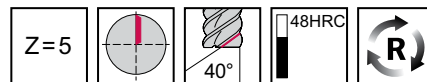
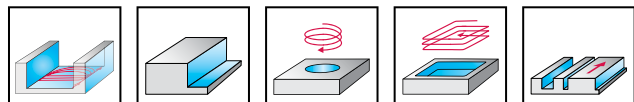
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC331 Advance

Xill-tec® Aero



– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Nástroj	Označení	D _c h10 mm	l _{h1} mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HA	★ MC331-06.0A5BC-	6	0,1		13	57	21	6	5	☹
	★ MC331-08.0A5BC-	8	0,1		19	63	27	8	5	☹
	★ MC331-10.0A5BC-	10	0,1		22	72	32	10	5	☹
	★ MC331-12.0A5BC-	12	0,1		26	83	38	12	5	☹
 DIN 6535 HA	★ MC331-06.0A5B050C-	6		0,5	13	57	21	6	5	☹
	★ MC331-06.0A5B080C-	6		0,8	13	57	21	6	5	☹
	★ MC331-06.0A5B100C-	6		1	13	57	21	6	5	☹
	★ MC331-08.0A5B050C-	8		0,5	19	63	27	8	5	☹
	★ MC331-08.0A5B080C-	8		0,8	19	63	27	8	5	☹
	★ MC331-08.0A5B100C-	8		1	19	63	27	8	5	☹
	★ MC331-08.0A5B200C-	8		2	19	63	27	8	5	☹
	★ MC331-10.0A5B050C-	10		0,5	22	72	32	10	5	☹
	★ MC331-10.0A5B080C-	10		0,8	22	72	32	10	5	☹
	★ MC331-10.0A5B100C-	10		1	22	72	32	10	5	☹
	★ MC331-10.0A5B150C-	10		1,5	22	72	32	10	5	☹
	★ MC331-10.0A5B200C-	10		2	22	72	32	10	5	☹
	★ MC331-10.0A5B300C-	10		3	22	72	32	10	5	☹
	★ MC331-12.0A5B050C-	12		0,5	26	83	38	12	5	☹
	★ MC331-12.0A5B080C-	12		0,8	26	83	38	12	5	☹
 DIN 6535 HB	★ MC331-12.0A5B100C-	12		1	26	83	38	12	5	☹
	★ MC331-12.0A5B150C-	12		1,5	26	83	38	12	5	☹
	★ MC331-12.0A5B200C-	12		2	26	83	38	12	5	☹
	★ MC331-12.0A5B250C-	12		2,5	26	83	38	12	5	☹
	★ MC331-12.0A5B300C-	12		3	26	83	38	12	5	☹
	★ MC331-12.0A5B400C-	12		4	26	83	38	12	5	☹
	★ MC331-16.0W5B050C-	16		0,5	32	92	44	16	5	☹
	★ MC331-16.0W5B100C-	16		1	32	92	44	16	5	☹
	★ MC331-16.0W5B200C-	16		2	32	92	44	16	5	☹
	★ MC331-16.0W5B250C-	16		2,5	32	92	44	16	5	☹
	★ MC331-16.0W5B300C-	16		3	32	92	44	16	5	☹
	★ MC331-16.0W5B400C-	16		4	32	92	44	16	5	☹
	★ MC331-20.0W5B050C-	20		0,5	41	104	54	20	5	☹
	★ MC331-20.0W5B100C-	20		1	41	104	54	20	5	☹
	★ MC331-20.0W5B200C-	20		2	41	104	54	20	5	☹

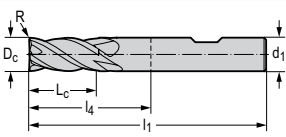
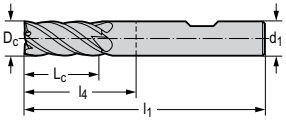
Příklad objednávky sorty WK40EA: MC331-06.0A5BC-WK40EA

WALTER
SELECT

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

●● hlavní použití ● další použití

Novinka v sortimentu = ☹ ☹ ☹ / ★

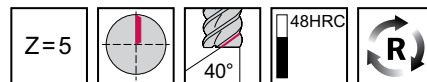
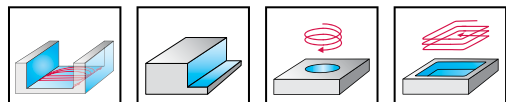
Nástroj	Označení	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
	★ MC331-20.0W5B250C-	20		2,5	41	104	54	20	5	☹
	★ MC331-20.0W5B300C-	20		3	41	104	54	20	5	☹
	★ MC331-20.0W5B400C-	20		4	41	104	54	20	5	☹
	★ MC331-20.0W5B600C-	20		6	41	104	54	20	5	☹
DIN 6535 HB										
	★ MC331-16.0W5BC-	16	0,15		32	92	44	16	5	☹
	★ MC331-20.0W5BC-	20	0,15		41	104	54	20	5	☹
DIN 6535 HB										

Příklad objednávky sorty WK40EA: MC331-06.0A5BC-WK40EA

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC331 Advance

Xill-tec® Aero



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Nástroj	Označení	D _c h10 mm	R mm	l ₃ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HB	★ MC331-16.0W5LD-	16			48	115	67		16	5	☹
	★ MC331-20.0W5LD-	20			60	125	75		20	5	☹
 DIN 6535 HA	★ MC331-06.0A5LDW-	6			18	60	24		6	5	☹
	★ MC331-08.0A5LD-	8			24	75	39		8	5	☹
	★ MC331-10.0A5LD-	10			30	82	42		10	5	☹
	★ MC331-12.0A5LD-	12			36	100	55		12	5	☹
 DIN 6535 HA	★ MC331-06.0A5L050D-	6	0,5		22	65	29		6	5	☹
	★ MC331-06.0A5L080D-	6	0,8		22	65	29		6	5	☹
	★ MC331-06.0A5L100D-	6	1		22	65	29		6	5	☹
	★ MC331-08.0A5L050D-	8	0,5		28	75	39		8	5	☹
	★ MC331-08.0A5L080D-	8	0,8		28	75	39		8	5	☹
	★ MC331-08.0A5L100D-	8	1		28	75	39		8	5	☹
	★ MC331-08.0A5L200D-	8	2		28	75	39		8	5	☹
	★ MC331-10.0A5L050D-	10	0,5		32	82	42		10	5	☹
	★ MC331-10.0A5L080D-	10	0,8		32	82	42		10	5	☹
	★ MC331-10.0A5L100D-	10	1		32	82	42		10	5	☹
	★ MC331-10.0A5L150D-	10	1,5		32	82	42		10	5	☹
	★ MC331-10.0A5L200D-	10	2		32	82	42		10	5	☹
	★ MC331-10.0A5L300D-	10	3		32	82	42		10	5	☹
	★ MC331-12.0A5L050D-	12	0,5		40	100	55		12	5	☹
	★ MC331-12.0A5L080D-	12	0,8		40	100	55		12	5	☹
	★ MC331-12.0A5L100D-	12	1		40	100	55		12	5	☹
	★ MC331-12.0A5L150D-	12	1,5		40	100	55		12	5	☹
	★ MC331-12.0A5L200D-	12	2		40	100	55		12	5	☹
	★ MC331-12.0A5L250D-	12	2,5		40	100	55		12	5	☹
	★ MC331-12.0A5L300D-	12	3		40	100	55		12	5	☹
	★ MC331-12.0A5L400D-	12	4		40	100	55		12	5	☹

Příklad objednávky sorty WK40EA: MC331-16.0W5LD-WK40EA

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro

→ dobré = ☺

→ střední = ☹

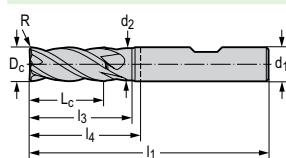
→ nepříznivé = ☹

podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Novinka v sortimentu = ☹ ☹ ☹ / ★

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _c h10 mm	R mm	l ₃ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
★ MC331-16.0W5L050D-	16	0,5	65	50	115	67	15,2	16	5	☹☹
★ MC331-16.0W5L100D-	16	1	65	50	115	67	15,2	16	5	☹☹
★ MC331-16.0W5L200D-	16	2	65	50	115	67	15,2	16	5	☹☹
★ MC331-16.0W5L250D-	16	2,5	65	50	115	67	15,2	16	5	☹☹
★ MC331-16.0W5L300D-	16	3	65	50	115	67	15,2	16	5	☹☹
★ MC331-16.0W5L400D-	16	4	65	50	115	67	15,2	16	5	☹☹
★ MC331-16.0W5L600D-	16	6	65	50	115	67	15,2	16	5	☹☹
★ MC331-20.0W5L050D-	20	0,5	65	55	125	75	19	20	5	☹☹
★ MC331-20.0W5L100D-	20	1	73	55	125	75	19	20	5	☹☹
★ MC331-20.0W5L200D-	20	2	73	55	125	75	19	20	5	☹☹
★ MC331-20.0W5L250D-	20	2,5	73	55	125	75	19	20	5	☹☹
★ MC331-20.0W5L300D-	20	3	73	55	125	75	19	20	5	☹☹
★ MC331-20.0W5L400D-	20	4	73	55	125	75	19	20	5	☹☹
★ MC331-20.0W5L600D-	20	6	73	55	125	75	19	20	5	☹☹
★ MC331-25.0W5L050D-	25	0,5	90	90	153	97		25	5	☹☹
★ MC331-25.0W5L100D-	25	1	90	90	153	97		25	5	☹☹
★ MC331-25.0W5L200D-	25	2	90	90	153	97		25	5	☹☹
★ MC331-25.0W5L250D-	25	2,5	90	90	153	97		25	5	☹☹
★ MC331-25.0W5L300D-	25	3	90	90	153	97		25	5	☹☹
★ MC331-25.0W5L400D-	25	4	90	90	153	97		25	5	☹☹
★ MC331-25.0W5L600D-	25	6	90	90	153	97		25	5	☹☹

Příklad objednávky sorty WK40EA: MC331-16.0W5LD-WK40EA

D1

WALTER
SELECT

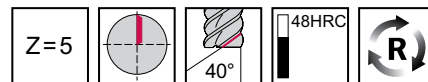
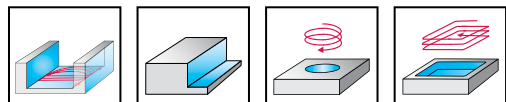
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☹ → nepříznivé = ☹☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC331 Advance

Xill-tec® Aero



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Nástroj	Označení	D _c h10 mm	R mm	l ₃ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HA	★ MC331-08.0A5XL-	8			40	90	54		8	5	☹
	★ MC331-10.0A5XL-	10			50	100	60		10	5	☹
	★ MC331-12.0A5XL-	12			60	120	75		12	5	☹
 DIN 6535 HB	★ MC331-16.0W5XL-	16			80	145	97		16	5	☹
	★ MC331-20.0W5XL-	20			100	170	120		20	5	☹
 DIN 6535 HB	★ MC331-16.0W5X050E-	16	0,5	95	80	145	97	15,2	16	5	☹
	★ MC331-16.0W5X100E-	16	1	95	80	145	97	15,2	16	5	☹
	★ MC331-16.0W5X250E-	16	2,5	95	80	145	97	15,2	16	5	☹
	★ MC331-16.0W5X300E-	16	3	95	80	145	97	15,2	16	5	☹
	★ MC331-16.0W5X400E-	16	4	95	80	145	97	15,2	16	5	☹
	★ MC331-20.0W5X400E-	20	4	118	100	170	120	19	20	5	☹
	★ MC331-25.0W5X100E-	25	1	125	125	188	132		25	5	☹
	★ MC331-25.0W5X400E-	25	4	125	125	188	132		25	5	☹
	★ MC331-25.0W5X600E-	25	6	125	125	188	132		25	5	☹

Příklad objednávky sorty WK40EA: MC331-08.0A5XL-WK40EA

D1

WALTER
SELECT

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

●● hlavní použití ● další použití

Novinka v sortimentu = ☹ ☹ ☹ / ★

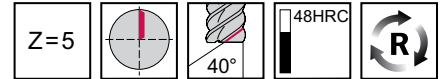
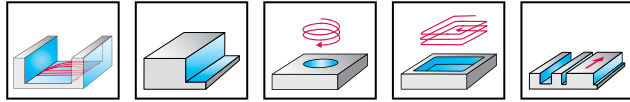
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC341 Advance

Xill-tec® Aero



– Lamač třísky



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Nástroj	Označení	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HB	★ MC333-06.0W5BC-	6	0,1	13	57	21	6	5	☹
	★ MC333-08.0W5BC-	8	0,1	19	63	27	8	5	☹
	★ MC333-10.0W5BC-	10	0,1	22	72	32	10	5	☹
	★ MC333-12.0W5BC-	12	0,1	26	83	38	12	5	☹
	★ MC333-16.0W5BC-	16	0,15	32	92	44	16	5	☹
	★ MC333-20.0W5BC-	20	0,15	41	104	54	20	5	☹

Příklad objednávky sorty WK40EA: MC333-06.0W5BC-WK40EA

D1

WALTER
SELECT

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

●● hlavní použití ● další použití

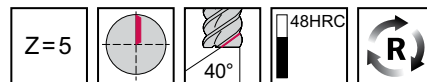
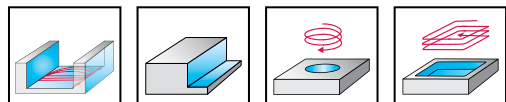
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC341 Advance mm

Xill-tec® Aero



– Lamač třísky



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Nástroj	Označení	D _c h10 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HA	★ MC333-06.0A5LD-	6		18	60	24	6	5	☹
	★ MC333-08.0A5LD-	8		24	75	39	8	5	☹
	★ MC333-10.0A5LD-	10		30	82	42	10	5	☹
	★ MC333-12.0A5LD-	12		36	96	51	12	5	☹
 DIN 6535 HA	★ MC333-06.0A5LK-	6		25	70	34	6	5	☹
	★ MC333-08.0A5LK-	8		34	80	44	8	5	☹
	★ MC333-10.0A5LK-	10		42	90	50	10	5	☹
	★ MC333-12.0A5LK-	12		50	110	65	12	5	☹
 DIN 6535 HA	★ MC333-06.0A5L050D-	6	0,5	22	65	29	6	5	☹
	★ MC333-06.0A5L080D-	6	0,8	22	65	29	6	5	☹
	★ MC333-06.0A5L100D-	6	1	22	65	29	6	5	☹
	★ MC333-08.0A5L050D-	8	0,5	28	75	39	8	5	☹
	★ MC333-08.0A5L080D-	8	0,8	28	75	39	8	5	☹
	★ MC333-08.0A5L100D-	8	1	28	75	39	8	5	☹
	★ MC333-08.0A5L200D-	8	2	28	75	39	8	5	☹
	★ MC333-10.0A5L050D-	10	0,5	32	82	42	10	5	☹
	★ MC333-10.0A5L080D-	10	0,8	32	82	42	10	5	☹
	★ MC333-10.0A5L100D-	10	1	32	82	42	10	5	☹
	★ MC333-10.0A5L150D-	10	1,5	32	82	42	10	5	☹
	★ MC333-10.0A5L200D-	10	2	32	82	42	10	5	☹
	★ MC333-10.0A5L300D-	10	3	32	82	42	10	5	☹
	★ MC333-12.0A5L050D-	12	0,5	40	100	55	12	5	☹
	★ MC333-12.0A5L080D-	12	0,8	40	100	55	12	5	☹
	★ MC333-12.0A5L100D-	12	1	40	100	55	12	5	☹
	★ MC333-12.0A5L150D-	12	1,5	40	100	55	12	5	☹
	★ MC333-12.0A5L200D-	12	2	40	100	55	12	5	☹
	★ MC333-12.0A5L250D-	12	2,5	40	100	55	12	5	☹
	★ MC333-12.0A5L300D-	12	3	40	100	55	12	5	☹
 DIN 6535 HB	★ MC333-16.0W5LD-	16		48	115	67	16	5	☹
	★ MC333-20.0W5LD-	20		60	125	75	20	5	☹

WALTER
SELECT

S

Optimální nástroj pro

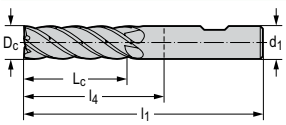
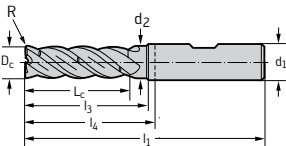
→ dobré = ☺

→ střední = ☹

→ nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Novinka v sortimentu = ☹ ☹ ☹ ☹ / ★

Nástroj		D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
	★ MC333-16.0W5LK-	16		66	125	77	16	5	☹
	★ MC333-20.0W5LK-	20		83	145	95	20	5	☹
DIN 6535 HB									
	★ MC333-16.0W5L050D-	16	0,5	50	115	67	16	5	☹
	★ MC333-16.0W5L100D-	16	1	50	115	67	16	5	☹
	★ MC333-16.0W5L200D-	16	2	50	115	67	16	5	☹
	★ MC333-16.0W5L250D-	16	2,5	50	115	67	16	5	☹
	★ MC333-16.0W5L300D-	16	3	50	115	67	16	5	☹
	★ MC333-16.0W5L400D-	16	4	50	115	67	16	5	☹
	★ MC333-16.0W5L600D-	16	6	50	115	67	16	5	☹
	★ MC333-20.0W5L050D-	20	0,5	55	125	75	20	5	☹
	★ MC333-20.0W5L100D-	20	1	55	125	75	20	5	☹
	★ MC333-20.0W5L200D-	20	2	55	125	75	20	5	☹
	★ MC333-20.0W5L250D-	20	2,5	55	125	75	20	5	☹
	★ MC333-20.0W5L300D-	20	3	55	125	75	20	5	☹
	★ MC333-20.0W5L400D-	20	4	55	125	75	20	5	☹
	★ MC333-20.0W5L600D-	20	6	55	125	75	20	5	☹
	★ MC333-25.0W5L050D-	25	0,5	90	153	97	25	5	☹
	★ MC333-25.0W5L100D-	25	1	90	153	97	25	5	☹
	★ MC333-25.0W5L200D-	25	2	90	153	97	25	5	☹
	★ MC333-25.0W5L250D-	25	2,5	90	153	97	25	5	☹
	★ MC333-25.0W5L300D-	25	3	90	153	97	25	5	☹
	★ MC333-25.0W5L400D-	25	4	90	153	97	25	5	☹
	★ MC333-25.0W5L600D-	25	6	90	153	97	25	5	☹

Příklad objednávky sorty WK40EA: MC333-06.0A5LD-WK40EA

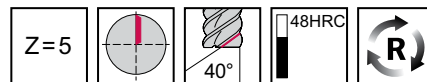
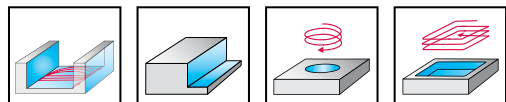
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC341 Advance

Xill-tec® Aero



– Lamač třísky



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Nástroj	Označení	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HA	★ MC333-08.0A5XL-	8	40	90	54	8	5	☹
	★ MC333-10.0A5XL-	10	50	100	60	10	5	☹
	★ MC333-12.0A5XL-	12	60	120	75	12	5	☹
 DIN 6535 HB	★ MC333-16.0W5XL-	16	80	145	97	16	5	☹
	★ MC333-20.0W5XL-	20	100	170	120	20	5	☹

Příklad objednávky sorty WK40EA: MC333-08.0A5XL-WK40EA

D1

WALTER
SELECT

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

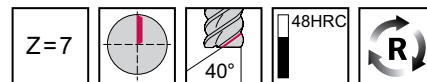
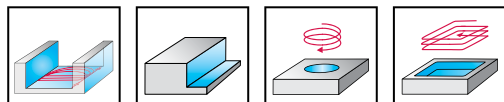
●● hlavní použití ● další použití

Novinka v sortimentu = ☹ ☹ ☹ / ★

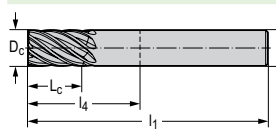
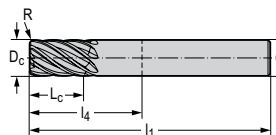
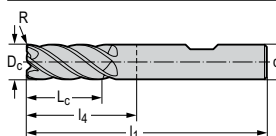
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC331 Advance
Xill-tec® Aero


– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●●	●	●●		

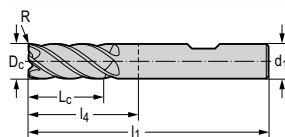
Nástroj	Označení	D _c h10 mm	h ₁₁ mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HA	★ MC331-06.0A7BC-	6	0,1		13	57	21	6	7	☹
	★ MC331-08.0A7BC-	8	0,1		19	63	27	8	7	☹
	★ MC331-10.0A7BC-	10	0,1		22	72	32	10	7	☹
	★ MC331-12.0A7BC-	12	0,1		26	83	38	12	7	☹
	★ MC331-16.0A7BC-	16	0,15		32	92	44	16	7	☹
	★ MC331-20.0A7BC-	20	0,15		41	104	54	20	7	☹
 DIN 6535 HA	★ MC331-06.0A7B050C-	6		0,5	13	57	21	6	7	☹
	★ MC331-06.0A7B080C-	6		0,8	13	57	21	6	7	☹
	★ MC331-06.0A7B100C-	6		1	13	57	21	6	7	☹
	★ MC331-08.0A7B050C-	8		0,5	19	63	27	8	7	☹
	★ MC331-08.0A7B080C-	8		0,8	19	63	27	8	7	☹
	★ MC331-08.0A7B100C-	8		1	19	63	27	8	7	☹
	★ MC331-08.0A7B200C-	8		2	19	63	27	8	7	☹
	★ MC331-10.0A7B050C-	10		0,5	22	72	32	10	7	☹
	★ MC331-10.0A7B080C-	10		0,8	22	72	32	10	7	☹
	★ MC331-10.0A7B100C-	10		1	22	72	32	10	7	☹
	★ MC331-10.0A7B150C-	10		1,5	22	72	32	10	7	☹
	★ MC331-10.0A7B200C-	10		2	22	72	32	10	7	☹
	★ MC331-10.0A7B300C-	10		3	22	72	32	10	7	☹
	★ MC331-12.0A7B050C-	12		0,5	26	83	38	12	7	☹
	★ MC331-12.0A7B080C-	12		0,8	26	83	38	12	7	☹
	★ MC331-12.0A7B100C-	12		1	26	83	38	12	7	☹
	★ MC331-12.0A7B150C-	12		1,5	26	83	38	12	7	☹
	★ MC331-12.0A7B200C-	12		2	26	83	38	12	7	☹
	★ MC331-12.0A7B250C-	12		2,5	26	83	38	12	7	☹
	★ MC331-12.0A7B300C-	12		3	26	83	38	12	7	☹
 DIN 6535 HB	★ MC331-12.0A7B400C-	12		4	26	83	38	12	7	☹
	★ MC331-16.0W7B050C-	16		0,5	32	92	44	16	7	☹
	★ MC331-16.0W7B100C-	16		1	32	92	44	16	7	☹
	★ MC331-16.0W7B200C-	16		2	32	92	44	16	7	☹
	★ MC331-16.0W7B250C-	16		2,5	32	92	44	16	7	☹
	★ MC331-16.0W7B300C-	16		3	32	92	44	16	7	☹
	★ MC331-16.0W7B400C-	16		4	32	92	44	16	7	☹
	★ MC331-20.0W7B050C-	20		0,5	41	104	54	20	7	☹
	★ MC331-20.0W7B100C-	20		1	41	104	54	20	7	☹
	★ MC331-20.0W7B200C-	20		2	41	104	54	20	7	☹

Příklad objednávky sorty WK40EA: MC331-06.0A7BC-WK40EA

WALTER
SELECT

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

●● hlavní použití ● další použití

Nástroj		D_c h10 mm	l_{11} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
	★ MC331-20.0W7B250C-	20		2,5	41	104	54	20	7	☹☹
	★ MC331-20.0W7B300C-	20		3	41	104	54	20	7	☹☹
	★ MC331-20.0W7B400C-	20		4	41	104	54	20	7	☹☹
	★ MC331-20.0W7B600C-	20		6	41	104	54	20	7	☹☹
DIN 6535 HB										

Příklad objednávky sorty WK40EA: MC331-06.0A7BC-WK40EA

D1

WALTER
SELECT

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

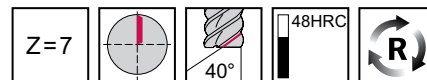
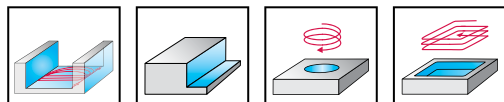
●● hlavní použití ● další použití

Novinka v sortimentu = ☺☹☹☹ / ★

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC331 Advance

Xill-tec® Aero



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Nástroj	Označení	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HB	★ MC331-16.0W7LD-	16	48	115	67	16	7	☹
	★ MC331-20.0W7LD-	20	60	125	75	20	7	☹
 DIN 6535 HA	★ MC331-06.0A7LD-	6	18	60	24	6	7	☹
	★ MC331-08.0A7LD-	8	24	75	39	8	7	☹
	★ MC331-10.0A7LD-	10	30	82	42	10	7	☹
	★ MC331-12.0A7LD-	12	36	96	51	12	7	☹

Příklad objednávky sorty WK40EA: MC331-16.0W7LD-WK40EA

D1

WALTER
SELECT

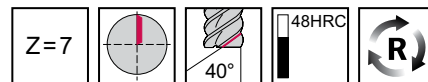
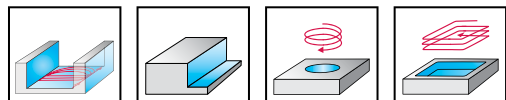
Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC331 Advance

Xill-tec® Aero



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Nástroj	Označení	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HA	★ MC331-08.0A7XL-	8	40	90	54	8	7	☹
	★ MC331-10.0A7XL-	10	50	100	60	10	7	☹
	★ MC331-12.0A7XL-	12	60	120	75	12	7	☹
	★ MC331-16.0A7XL-	16	80	145	97	16	7	☹
	★ MC331-20.0A7XL-	20	100	170	120	20	7	☹

Příklad objednávky sorty WK40EA: MC331-08.0A7XL-WK40EA

D1

WALTER
SELECT

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

●● hlavní použití ● další použití

Novinka v sortimentu = 🆕 🔄 / ★

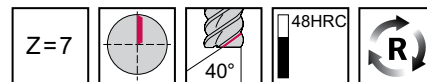
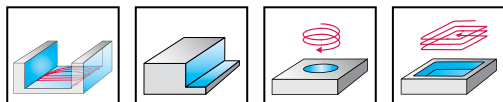
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC341 Advance

Xill-tec® Aero



– Lamač třísky



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Nástroj	Označení	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HB	★ MC333-06.0W7BC-	6	0,1	13	57	21	6	7	☹
	★ MC333-08.0W7BC-	8	0,1	19	63	27	8	7	☹
	★ MC333-10.0W7BC-	10	0,1	22	72	32	10	7	☹
	★ MC333-12.0W7BC-	12	0,1	26	83	38	12	7	☹
	★ MC333-16.0W7BC-	16	0,15	32	92	44	16	7	☹
	★ MC333-20.0W7BC-	20	0,15	41	104	54	20	7	☹

Příklad objednávky sorty WK40EA: MC333-06.0W7BC-WK40EA

D1

WALTER
SELECT

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

●● hlavní použití ● další použití

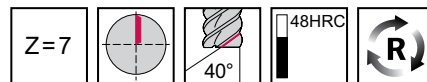
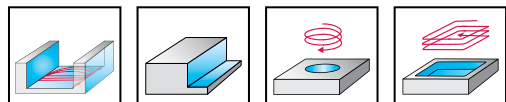
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC341 Advance

Xill-tec® Aero



– Lamač třísky



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Nástroj	Označení	D _c h10 mm	R mm	l ₃ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HA	★ MC333-06.0A7LD-	6			18	60	24		6	7	☹
	★ MC333-08.0A7LD-	8			24	75	39		8	7	☹
	★ MC333-10.0A7LD-	10			30	82	42		10	7	☹
	★ MC333-12.0A7LD-	12			36	96	51		12	7	☹
 DIN 6535 HA	★ MC333-06.0A7LK-	6			25	70	34		6	7	☹
	★ MC333-08.0A7LK-	8			34	80	44		8	7	☹
	★ MC333-10.0A7LK-	10			42	90	50		10	7	☹
	★ MC333-12.0A7LK-	12			50	110	65		12	7	☹
 DIN 6535 HA	★ MC333-06.0A7L050D-	6	0,5		22	65	29		6	7	☹
	★ MC333-06.0A7L100D-	6	1		22	65	29		6	7	☹
	★ MC333-08.0A7L050D-	8	0,5		28	75	39		8	7	☹
	★ MC333-08.0A7L100D-	8	1		28	75	39		8	7	☹
	★ MC333-10.0A7L050D-	10	0,5		32	82	42		10	7	☹
	★ MC333-10.0A7L100D-	10	1		32	82	42		10	7	☹
	★ MC333-10.0A7L200D-	10	2		32	82	42		10	7	☹
	★ MC333-12.0A7L050D-	12	0,5		40	100	55		12	7	☹
	★ MC333-12.0A7L100D-	12	1		40	100	55		12	7	☹
	★ MC333-12.0A7L200D-	12	2		40	100	55		12	7	☹
	★ MC333-12.0A7L300D-	12	3		40	100	55		12	7	☹
	★ MC333-12.0A7L400D-	12	4		40	100	55		12	7	☹
 DIN 6535 HB	★ MC333-16.0W7LD-	16			48	115	67		16	7	☹
	★ MC333-20.0W7LD-	20			60	125	75		20	7	☹
 DIN 6535 HB	★ MC333-16.0W7LK-	16			66	125	77		16	7	☹
	★ MC333-20.0W7LK-	20			83	145	95		20	7	☹

Příklad objednávky sorty WK40EA: MC333-06.0A7LD-WK40EA

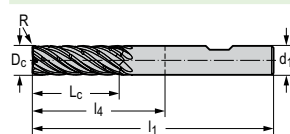
WALTER
SELECT

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

●● hlavní použití ● další použití

Novinka v sortimentu = ☹ ☹ ☹ ☹ / ★

Nástroj



DIN 6535 HB

Označení	D _c h10 mm	R mm	l ₃ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
★ MC333-16.0W7L050D-	16	0,5	65	50	115	67	15,2	16	7	☹☹
★ MC333-16.0W7L100D-	16	1	65	50	115	67	15,2	16	7	☹☹
★ MC333-16.0W7L200D-	16	2	65	50	115	67	15,2	16	7	☹☹
★ MC333-16.0W7L300D-	16	3	65	50	115	67	15,2	16	7	☹☹
★ MC333-16.0W7L400D-	16	4	65	50	115	67	15,2	16	7	☹☹
★ MC333-20.0W7L050D-	20	0,5	65	55	125	75	19	20	7	☹☹
★ MC333-20.0W7L200D-	20	2	73	55	125	75	19	20	7	☹☹
★ MC333-20.0W7L300D-	20	3	73	55	125	75	19	20	7	☹☹
★ MC333-20.0W7L400D-	20	4	73	55	125	75	19	20	7	☹☹
★ MC333-25.0W7L050D-	25	0,5	90	90	153	97		25	7	☹☹
★ MC333-25.0W7L200D-	25	2	90	90	153	97		25	7	☹☹
★ MC333-25.0W7L300D-	25	3	90	90	153	97		25	7	☹☹
★ MC333-25.0W7L400D-	25	4	90	90	153	97		25	7	☹☹
★ MC333-25.0W7L600D-	25	6	90	90	153	97		25	7	☹☹

Příklad objednávky sorty WK40EA: MC333-06.0A7LD-WK40EA

D1

WALTER
SELECT

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

●● hlavní použití ● další použití

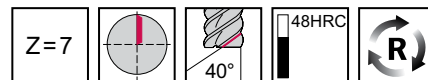
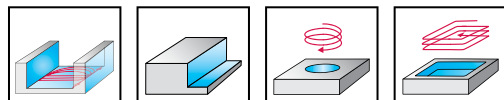
Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

MC341 Advance

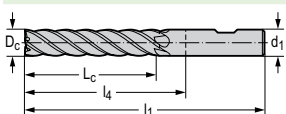
Xill-tec® Aero



– Lamač třísky



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Nástroj	Označení	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
	★ MC333-08.0A7XL-	8	40	90	54	8	7	☹
	★ MC333-10.0A7XL-	10	50	100	60	10	7	☹
	★ MC333-12.0A7XL-	12	60	120	75	12	7	☹
	★ MC333-16.0W7XL-	16	80	145	97	16	7	☹
	★ MC333-20.0W7XL-	20	100	170	120	20	7	☹

DIN 6535 HA

Příklad objednávky sorty WK40EA: MC333-08.0A7XL-WK40EA

D1

WALTER
SELECT

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

●● hlavní použití ● další použití

Novinka v sortimentu = 🆕 🆕 🆕 / ★

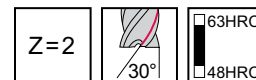
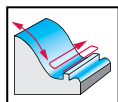
Rádiusová kopírovací minifréza VHM

MD480 Advance mm

Xill-tec®



– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Nástroj	Označení	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₂ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TS
 DIN 6535 HA	★ MD480-00.4A2MA-	0,4	0,2	0,3	0,6	17	45	0,36	4	2	☹
	★ MD480-00.4A2MB-	0,4	0,2	0,3	1	17	45	0,36	4	2	☹
	★ MD480-00.4A2MC-	0,4	0,2	0,3	1,2	17	45	0,36	4	2	☹
	★ MD480-00.4A2ME-	0,4	0,2	0,3	2	17	45	0,36	4	2	☹
	★ MD480-00.4A2MF-	0,4	0,2	0,3	3	17	45	0,36	4	2	☹
	★ MD480-00.4A2MH-	0,4	0,2	0,3	4	17	45	0,36	4	2	☹
	★ MD480-00.4A2MI-	0,4	0,2	0,3	5	17	45	0,36	4	2	☹
	★ MD480-00.5A2MA-	0,5	0,25	0,35	0,75	17	45	0,46	4	2	☹
	★ MD480-00.5A2MB-	0,5	0,25	0,35	1,25	17	45	0,46	4	2	☹
	★ MD480-00.5A2MC-	0,5	0,25	0,35	1,5	17	45	0,46	4	2	☹
	★ MD480-00.5A2ME-	0,5	0,25	0,35	2,5	17	45	0,46	4	2	☹
	★ MD480-00.5A2MF-	0,5	0,25	0,35	3	17	45	0,46	4	2	☹
	★ MD480-00.5A2MG-	0,5	0,25	0,35	4	17	45	0,46	4	2	☹
	★ MD480-00.5A2MH-	0,5	0,25	0,35	5	17	45	0,46	4	2	☹
	★ MD480-00.5A2MI-	0,5	0,25	0,35	6	17	45	0,46	4	2	☹
	★ MD480-00.5A2MJ-	0,5	0,25	0,35	8	17	45	0,46	4	2	☹
	★ MD480-00.6A2MA-	0,6	0,3	0,4	0,9	17	45	0,56	4	2	☹
	★ MD480-00.6A2MB-	0,6	0,3	0,4	1,5	17	45	0,56	4	2	☹
	★ MD480-00.6A2MC-	0,6	0,3	0,4	1,8	17	45	0,56	4	2	☹
	★ MD480-00.6A2ME-	0,6	0,3	0,4	3	17	45	0,56	4	2	☹
	★ MD480-00.6A2MF-	0,6	0,3	0,4	4,5	17	45	0,56	4	2	☹
	★ MD480-00.6A2MG-	0,6	0,3	0,4	5	17	45	0,56	4	2	☹
	★ MD480-00.6A2MH-	0,6	0,3	0,4	6	17	45	0,56	4	2	☹
	★ MD480-00.6A2MI-	0,6	0,3	0,4	8	17	45	0,56	4	2	☹
	★ MD480-00.6A2MK-	0,6	0,3	0,4	12	22	50	0,56	4	2	☹
	★ MD480-00.8A2MA-	0,8	0,4	0,5	1,2	17	45	0,76	4	2	☹
	★ MD480-00.8A2MB-	0,8	0,4	0,5	2	17	45	0,76	4	2	☹
	★ MD480-00.8A2MC-	0,8	0,4	0,5	2,4	17	45	0,76	4	2	☹
	★ MD480-00.8A2ME-	0,8	0,4	0,5	4	17	45	0,76	4	2	☹
	★ MD480-00.8A2MF-	0,8	0,4	0,5	6	17	45	0,76	4	2	☹
	★ MD480-00.8A2MH-	0,8	0,4	0,5	8	17	45	0,76	4	2	☹
	★ MD480-00.8A2MJ-	0,8	0,4	0,5	12	19,7	45	0,76	4	2	☹
	★ MD480-01.0A2MA-	1	0,5	0,8	1,5	17	45	0,96	4	2	☹
	★ MD480-01.0A2MB-	1	0,5	0,8	2,5	17	45	0,96	4	2	☹
	★ MD480-01.0A2MC-	1	0,5	0,8	3	17	45	0,96	4	2	☹
	★ MD480-01.0A2ME-	1	0,5	0,8	5	17	45	0,96	4	2	☹

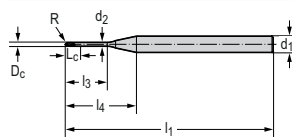
Příklad objednávky sorty WB10TS: MD480-00.4A2MA-WB10TS

**WALTER
SELECT**

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

●● hlavní použití ● další použití

Nástroj



DIN 6535 HA

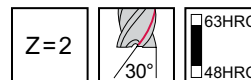
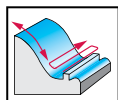
Označení	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₂ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TS
★ MD480-01.0A2MF-	1	0,5	0,8	6	17	45	0,96	4	2	☹☹
★ MD480-01.0A2MG-	1	0,5	0,8	8	17	45	0,96	4	2	☹☹
★ MD480-01.0A2MH-	1	0,5	0,8	10	22	50	0,96	4	2	☹☹
★ MD480-01.0A2MI-	1	0,5	0,8	12	22	50	0,96	4	2	☹☹
★ MD480-01.0A2MJ-	1	0,5	0,8	16	27	55	0,96	4	2	☹☹
★ MD480-01.0A2MK-	1	0,5	0,8	20	32	60	0,96	4	2	☹☹
★ MD480-01.2A2MA-	1,2	0,6	1,1	1,8	17	45	1,16	4	2	☹☹
★ MD480-01.2A2MC-	1,2	0,6	1,1	3,6	17	45	1,16	4	2	☹☹
★ MD480-01.2A2ME-	1,2	0,6	1,1	6	17	45	1,16	4	2	☹☹
★ MD480-01.2A2MH-	1,2	0,6	1,1	12	22	50	1,16	4	2	☹☹
★ MD480-01.5A2MA-	1,5	0,75	1,35	2,25	17	45	1,46	4	2	☹☹
★ MD480-01.5A2MB-	1,5	0,75	1,35	4	17	45	1,46	4	2	☹☹
★ MD480-01.5A2MC-	1,5	0,75	1,35	4,5	17	45	1,46	4	2	☹☹
★ MD480-01.5A2ME-	1,5	0,75	1,35	8	17	45	1,46	4	2	☹☹
★ MD480-01.5A2MG-	1,5	0,75	1,35	12	22	50	1,46	4	2	☹☹
★ MD480-01.5A2MH-	1,5	0,75	1,35	16	22	50	1,46	4	2	☹☹
★ MD480-01.5A2MI-	1,5	0,75	1,35	20	27	55	1,46	4	2	☹☹
★ MD480-02.0A2MA-	2	1	1,7	3	14	50	1,96	6	2	☹☹
★ MD480-02.0A2MB-	2	1	1,7	5	14,6	50	1,96	6	2	☹☹
★ MD480-02.0A2MC-	2	1	1,7	6	15,6	50	1,96	6	2	☹☹
★ MD480-02.0A2MD-	2	1	1,7	8	17,6	50	1,96	6	2	☹☹
★ MD480-02.0A2ME-	2	1	1,7	10	19,6	50	1,96	6	2	☹☹
★ MD480-02.0A2MF-	2	1	1,7	12	21,6	50	1,96	6	2	☹☹
★ MD480-02.0A2MG-	2	1	1,7	16	25,6	50	1,96	6	2	☹☹
★ MD480-02.0A2MH-	2	1	1,7	20	29,6	55	1,96	6	2	☹☹
★ MD480-02.0A2MI-	2	1	1,7	25	34,6	60	1,96	6	2	☹☹
★ MD480-02.0A2MJ-	2	1	1,7	30	39,6	65	1,96	6	2	☹☹
★ MD480-02.0A2MK-	2	1	1,7	40	49,6	75	1,96	6	2	☹☹
★ MD480-02.5A2MA-	2,5	1,25	2,2	3,75	14	50	2,46	6	2	☹☹
★ MD480-02.5A2MB-	2,5	1,25	2,2	6	14,4	50	2,46	6	2	☹☹
★ MD480-02.5A2MC-	2,5	1,25	2,2	7,5	15,9	50	2,46	6	2	☹☹
★ MD480-02.5A2ME-	2,5	1,25	2,2	12,5	20,9	50	2,46	6	2	☹☹
★ MD480-02.5A2MF-	2,5	1,25	2,2	15	23,4	50	2,46	6	2	☹☹
★ MD480-02.5A2MG-	2,5	1,25	2,2	20	28,4	55	2,46	6	2	☹☹
★ MD480-02.5A2MI-	2,5	1,25	2,2	30	38,4	65	2,46	6	2	☹☹
★ MD480-03.0A2MB-	3	1,5	2,4	7,5	14,7	50	2,96	6	2	☹☹
★ MD480-03.0A2ME-	3	1,5	2,4	15	22,2	50	2,96	6	2	☹☹
★ MD480-03.0A2MF-	3	1,5	2,4	22,5	29,7	50	2,96	6	2	☹☹
★ MD480-03.0A2MH-	3	1,5	2,4	30	37,2	65	2,96	6	2	☹☹
★ MD480-03.0A2MI-	3	1,5	2,4	36	43,2	70	2,96	6	2	☹☹

Příklad objednávky sorty WB10TS: MD480-00.4A2MA-WB10TS

Rádiová kopírovací fréza ze slinutého karbidu

MD480 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Nástroj	Označení	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TS
 DIN 6535 HA	★ MD480-03.0A2B-	3	1,5	4,5	21	57	6	2	☹
	★ MD480-04.0A2B-	4	2	6	21	57	6	2	☹
	★ MD480-05.0A2B-	5	2,5	7,5	21	57	6	2	☹
	★ MD480-05.0A2BD-	5	2,5	5	21	57	6	2	☹
	★ MD480-06.0A2B-	6	3	6	21	57	6	2	☹
	★ MD480-06.0A2BD-	6	3	6	29	65	6	2	☹
	★ MD480-08.0A2B-	8	4	8	27	63	8	2	☹
	★ MD480-08.0A2BD-	8	4	8	36	72	8	2	☹
	★ MD480-10.0A2B-	10	5	10	32	72	10	2	☹
	★ MD480-10.0A2BD-	10	5	10	43	83	10	2	☹
	★ MD480-12.0A2B-	12	6	12	38	83	12	2	☹
	★ MD480-12.0A2BC-	12	6	12	38	83	12	2	☹
 DIN 6535 HA	★ MD480-16.0A2BC-	16	8	16	44	92	16	2	☹
	★ MD480-03.0A2L-	3	1,5	4,5	44	80	6	2	☹
	★ MD480-04.0A2L-	4	2	6	44	80	6	2	☹
	★ MD480-05.0A2L-	5	2,5	7,5	44	80	6	2	☹
	★ MD480-06.0A2L-	6	3	6	44	80	6	2	☹
	★ MD480-08.0A2L-	8	4	8	64	100	8	2	☹
	★ MD480-10.0A2L-	10	5	10	60	100	10	2	☹
	★ MD480-12.0A2L-	12	6	12	55	100	12	2	☹
	★ MD480-16.0A2L-	16	8	16	77	125	16	2	☹

Příklad objednávky sorty WB10TS: MD480-03.0A2B-WB10TS

D1

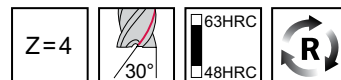
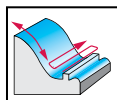
WALTER
SELECT

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

Rádiová kopírovací fréza ze slinutého karbidu

MD480 Advance mm

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Nástroj

	Označení	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TS
 DIN 6535 HA	★ MD480-06.0A4B-	6	3	6	21	57	6	4	☹
	★ MD480-06.0A4BD-	6	3	6	27	63	8	4	☹
	★ MD480-08.0A4B-	8	4	8	27	63	8	4	☹
	★ MD480-08.0A4BD-	8	4	8	32	72	10	4	☹
	★ MD480-10.0A4B-	10	5	10	32	72	10	4	☹
	★ MD480-10.0A4BD-	10	5	10	38	83	12	4	☹
	★ MD480-12.0A4B-	12	6	12	38	83	12	4	☹
	★ MD480-12.0A4BC-	12	6	12	38	83	12	4	☹
 DIN 6535 HA	★ MD480-16.0A4BB-	16	8	16	44	92	16	4	☹
	★ MD480-06.0A4L-	6	3	6	44	80	6	4	☹
	★ MD480-08.0A4L-	8	4	8	64	100	8	4	☹
	★ MD480-10.0A4L-	10	5	10	60	100	10	4	☹
	★ MD480-12.0A4L-	12	6	12	55	100	12	4	☹
	★ MD480-16.0A4L-	16	8	16	77	125	16	4	☹

Příklad objednávky sorty WB10TS: MD480-06.0A4B-WB10TS

D1

WALTER
SELECT

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

●● hlavní použití ● další použití

Novinka v sortimentu = ☹ ☹ ☹ / ★

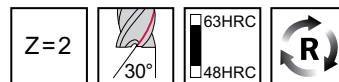
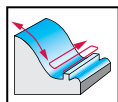
Rádiová kopírovací fréza ze slinutého karbidu

MD480 Advance

Xill-tec®



– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Nástroj	Označení	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TS
 DIN 6535 HA	★ MD480-01.0A2BV-	1	0,5	1	17,55	21	57	6	2	☹
	★ MD480-01.0A2BW-	1	0,5	1	17,55	21	57	6	2	☹
	★ MD480-01.5A2BV-	1,5	0,75	1,5	17,55	21	57	6	2	☹
	★ MD480-01.5A2BW-	1,5	0,75	1,5	17,9	21	57	6	2	☹
	★ MD480-02.0A2BV-	2	1	2	18,25	21	57	6	2	☹
	★ MD480-02.0A2BW-	2	1	2	18,25	21	57	6	2	☹
	★ MD480-02.5A2BV-	2,5	1,25	2,5	18,25	21	57	6	2	☹
	★ MD480-02.5A2BW-	2,5	1,25	2,5	18,25	21	57	6	2	☹
	★ MD480-03.0A2BV-	3	1,5	3	19	21	57	6	2	☹
	★ MD480-03.0A2BW-	3	1,5	3	19,1	21	57	6	2	☹
 DIN 6535 HA	★ MD480-01.0A2XV-	1	0,5	1	36,4	44	80	6	2	☹
	★ MD480-02.0A2XV-	2	1	2	39,75	44	80	6	2	☹
	★ MD480-03.0A2XV-	3	1,5	3	38,78	44	80	6	2	☹

Příklad objednávky sorty WB10TS: MD480-01.0A2BV-WB10TS

D1

WALTER
SELECT

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

●● hlavní použití ● další použití

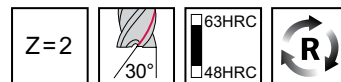
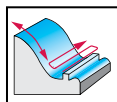
Rádiová kopírovací fréza ze slinutého karbidu

MD480 Advance

Xill-tec®



– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Nástroj	Označení	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₂ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TS
 DIN 6535 HA	★ MD480-02.0A2LH-	2	1	2,5	39	75	1,7	6	2	☹
	★ MD480-03.0A2LH-	3	1,5	3,2	44	80	2,5	6	2	☹
	★ MD480-04.0A2LF-	4	2	3,9	44	80	3,3	6	2	☹
	★ MD480-05.0A2LG-	5	2,5	5,6	44	80	4,1	6	2	☹
	★ MD480-06.0A2LE-	6	3	5,2	64	100	4,7	6	2	☹
	★ MD480-08.0A2LD-	8	4	6,7	64	100	6,5	8	2	☹
	★ MD480-10.0A2LD-	10	5	8,2	60	100	8,2	10	2	☹
	★ MD480-12.0A2LD-	12	6	9,6	55	100	9,8	12	2	☹
	★ MD480-16.0A2LC-	16	8	10,7	102	150	13,4	16	2	☹

Příklad objednávky sorty WB10TS: MD480-02.0A2LH-WB10TS

D1

WALTER
SELECT

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

●● hlavní použití ● další použití

Novinka v sortimentu = ☺☹☹☹ / ★

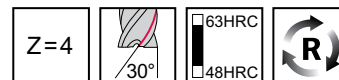
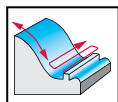
Rádiová kopírovací fréza ze slinutého karbidu

MD480 Advance

Xill-tec®



– Dlouhé provedení



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Nástroj		D _c h7 mm	R mm	L _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₂ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TS
	★ MD480-05.0A4LG-	5	2,5	5,6	3,1	43,01	44	80	4,1	6	4	☹
	★ MD480-06.0A4LE-	6	3	5,2	2,2	29,99	64	100	4,7	6	4	☹
	★ MD480-08.0A4LD-	8	4	6,7	2,7	35,97	64	100	6,5	8	4	☹
	★ MD480-10.0A4LD-	10	5	8,2	3,2	43,02	60	100	8,2	10	4	☹
	★ MD480-12.0A4LD-	12	6	9,6	3,6	52	55	100	9,8	12	4	☹
	★ MD480-16.0A4LC-	16	8	10,7	2,7	61,07	102	150	13,4	16	4	☹
DIN 6535 HA												

Příklad objednávky sorty WB10TS: MD480-05.0A4LG-WB10TS

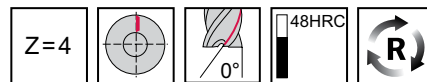
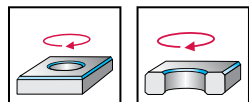
D1

WALTER
SELECT

●● hlavní použití ● další použití

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

Fréza na srážení hran ze slinutého karbidu 60°

MC500 Advance


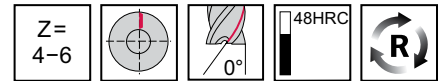
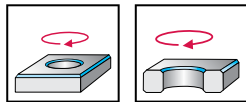
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

	Označení	D _c mm	D _a mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
 DIN 6535 HA	★ MC500-02.0A4L-	0,5	2	1,3	38	9,8	3	4	☹
	★ MC500-03.0A4L-	0,5	3	2,17	38	9,8	3	4	☹
	★ MC500-04.0A4L-	0,5	4	3,03	50	13,8	4	4	☹
	MC500-06.0A4L-	1	6	4,3	57	20,1	6	4	☹
	MC500-10.0A4L-	1,5	10	7,35	100	58,7	10	4	☹
	★ MC500-08.0A4L-	2	8	5,2	80	43	8	4	☹
	★ MC500-12.0A4L-	3	12	7,8	100	53,5	12	4	☹
 DIN 6535 HB	MC500-10.0W4L-	1,5	10	7,35	100	58,7	10	4	☹

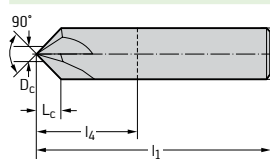
Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC500-02.0A4L-WJ30TF

Fréza na srážení hran ze slinutého karbidu 90°

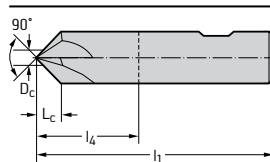
MC501 Advance 

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●		

Nástroj



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Označení	D _c mm	D _a mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
★ MC501-02.0A4L-	0,5	2	1,3	38	9,8	3	4	☺
★ MC501-03.0A4L-	0,5	3	2,17	38	9,8	3	4	☺
★ MC501-04.0A4L-	0,5	4	1,75	50	21,8	4	4	☺
MC501-06.0A4L-	1	6	2,5	57	20,5	6	4	☺
MC501-10.0A4L-	1,5	10	4,25	100	59,2	10	4	☺
MC501-08.0A5L-	2	8	3	80	43	8	5	☺
MC501-12.0A6L-	3	12	4,5	83	36,5	12	6	☺
MC501-06.0W4L-	1	6	2,5	57	20,5	6	4	☺
MC501-10.0W4L-	1,5	10	4,25	100	59,2	10	4	☺
MC501-08.0W5L-	2	8	3	80	43	8	5	☺
MC501-12.0W6L-	3	12	4,5	83	36,5	12	6	☺

Rohové frézování $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC501-02.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

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

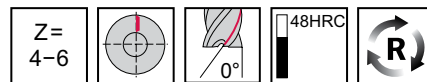
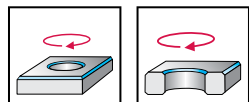
● ● hlavní použití ● další použití

Fréza pro čelní a zpětné odjehlování ze slinutého karbidu

MC504 Advance



- Dlouhé provedení
- Typ: fréza pro čelní a zpětné odjehlování



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Nástroj

Označení	D _c mm	D _a mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30TF
★ MC504-03.0A4LB-	0,4	3	2,05	75	17	47	2,2	4	4	☹
★ MC504-04.0A4LB-	0,4	4	2,85	75	18	47	2,9	4	4	☹
★ MC504-05.0A4LB-	0,4	5	3,35	75	18	39	3,9	6	4	☹
MC504-06.0A4LB-	0,4	6	4,25	100	19	64	3,9	6	4	☹
MC504-08.0A4L-	5,9	8	2	100		64		6	4	☹
MC504-10.0A6L-	5,9	10	4	100		64		6	6	☹
MC504-12.0A6L-	5,9	12	6	100		64		6	6	☹

DIN 6535 HA

Příklad objednávky sorty WJ30TF: MC504-03.0A4LB-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

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

●● hlavní použití ● další použití

Novinka v sortimentu = 🆕 / ★

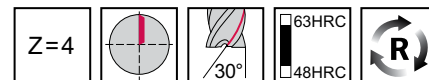
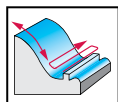
Kruhové segmentové frézy ze slinutého karbidu

MD880 Advance

Xill-tec®

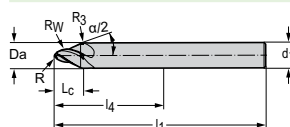


– Kónický



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Nástroj



DIN 6535 HA

Označení	$\alpha/2$	D_a mm	R_w mm	R_3 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	l_1 mm	Z	WB10TS
★ MD880-06A4P050250-	20°	6	250	3	0,5	7,79	29	6	65	4	☹
★ MD880-06A4P100250-	20°	6	250	3	1	6,83	29	6	65	4	☹
★ MD880-08A4P050300-	20°	8	300	3	0,5	10,55	44	8	80	4	☹
★ MD880-08A4P100300-	20°	8	300	3	1	9,57	44	8	80	4	☹
★ MD880-10A4P200400-	20°	10	400	3	2	10,4	50	10	90	4	☹
★ MD880-12A4P200500-	20°	12	500	3	2	13,15	55	12	100	4	☹
★ MD880-12A4P300500-	20°	12	500	3	3	11,23	55	12	100	4	☹
★ MD880-16A4P301000-	20°	16	1.000	5	3	17,07	67	16	115	4	☹
★ MD880-16A4P401000-	20°	16	1.000	5	4	15,16	67	16	115	4	☹

Příklad objednávky sorty WB10TS: MD880-06A4P050250-WB10TS

D1

WALTER
SELECT

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

●● hlavní použití ● další použití

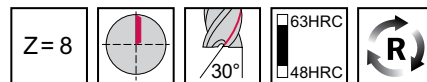
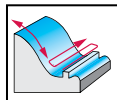
Kruhové segmentové frézy ze slinutého karbidu

MD880 Advance

Xill-tec®



– Kónický



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Nástroj	Označení	$\alpha/2$	D_a mm	R_w mm	R_3 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	l_1 mm	Z	WB10TS
	★ MD880-10A8P200400-	20°	10	400	3	2	10,4	50	10	90	8	☹
	★ MD880-12A8P200500-	20°	12	500	3	2	13,15	55	12	100	8	☹
	★ MD880-12A8P300500-	20°	12	500	3	3	11,23	55	12	100	8	☹
DIN 6535 HA												

Příklad objednávky sorty WB10TS: MD880-10A8P200400-WB10TS

D1

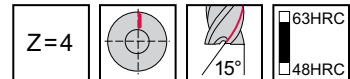
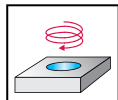
WALTER
SELECT

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

Vrtací fréza z tvrdokovu

MD780 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Nástroj

	Označení	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	L _{c2} mm	d ₂ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TS
	★ MD780-02.5A4BC-	3	1,63	57	9,67	21	0,24	1,91	6	4	☺
	★ MD780-04.0A4BC-	4	2,6	57	15,45	21	0,39	3,06	6	4	☺
	★ MD780-05.0A4BC-	5	3,25	57	19,35	21	0,49	3,83	6	4	☺

DIN 6535 HA

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TS: MD780-02.5A4BC-WB10TS

	Bezeichnung	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	L _{c2} mm	d ₂ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TS
	★ MD780-06.0A4PC-	6	3,9	65	23,2	29	0,59	4,59	6	4	☺
	★ MD780-08.0A4PC-	8	5,2	75	30,95	39	0,78	6,12	8	4	☺
	★ MD780-10.0A4PC-	10	6,5	85	38,7	45	0,98	7,65	10	4	☺
	★ MD780-12.0A4PC-	12	7,8	100	46,4	55	1,17	9,18	12	4	☺
	★ MD780-16.0A4PC-	16	10,4	115	61,9	67	1,56	12,24	16	4	☺

DIN 6535 HA

Příklad objednávky sorty WB10TS: MD780-02.5A4BC-WB10TS

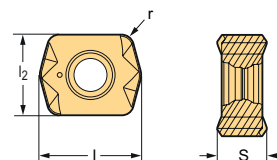
D1

WALTER
SELECT

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

●● hlavní použití ● další použití

Kosočtvercové negativní ENMX Tiger-tec® Gold

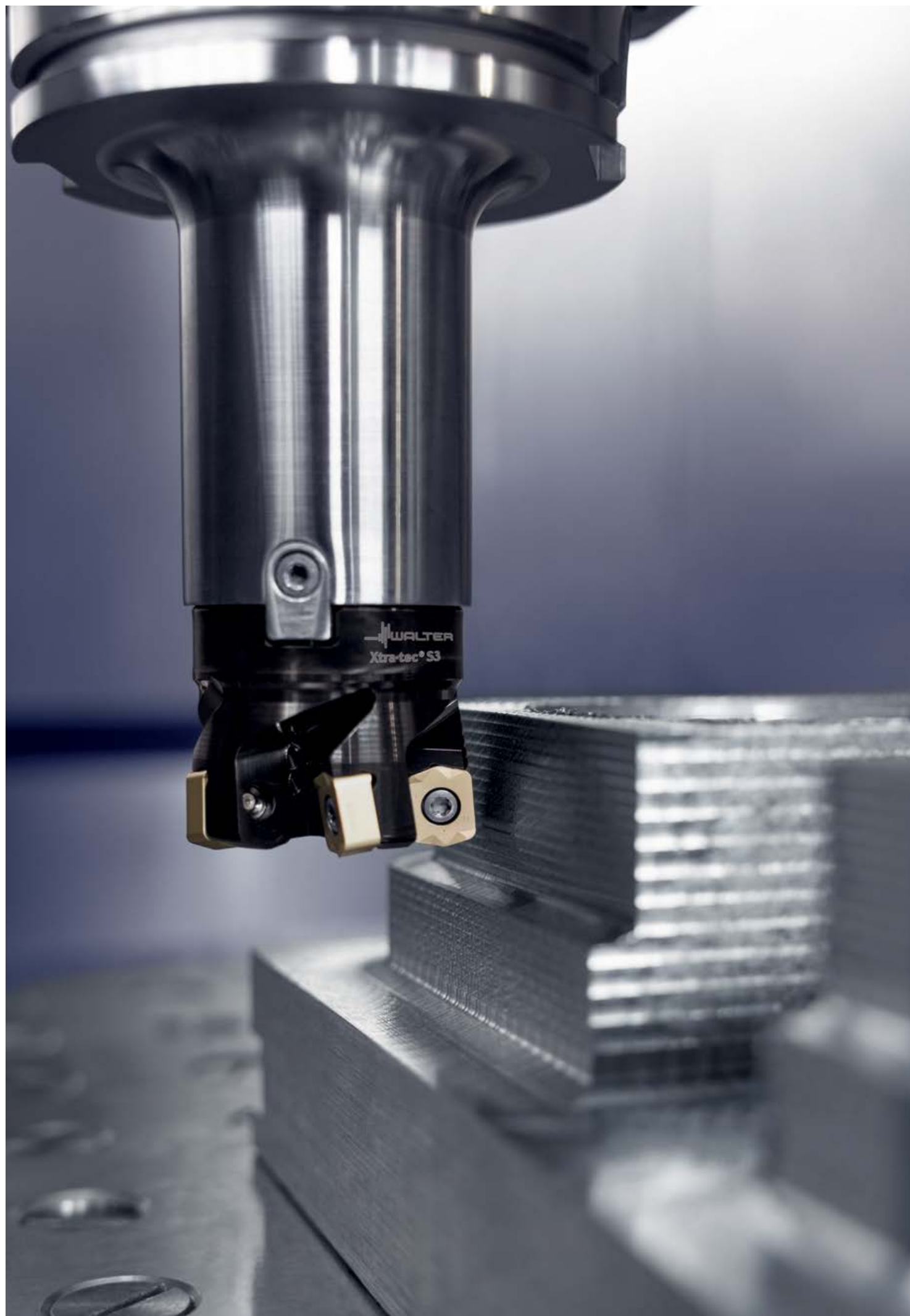


Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	r mm	l ₂ mm	l mm	P				M			K		S		H	
							HC				HC			HC		HC		HC	
							WHH15X	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
 ENMX110616R-R5	M	4	6,82	1,6	11	13,52	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 ENMX110616R-M5	M	4	6,82	1,6	11	13,52	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 ENMX110616R-L5	M	4	6,82	1,6	11	13,52				☹	☺	☺	☺			☺	☺	☺	

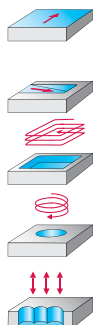
Příklad objednávky sorty WHH15X: ENMX110616R-R5 WHH15X
Příklad objednávky sorty WKP35G: ENMX110616R-R5 WKP35G

HC = poviakovaný slinutý karbid



Frézy pro vysoké posuvy

Obrábění



Úhel nastavení κ

20°



Označení	M6420 Xtra-tec® S3	
Rozsah Ø	40–100	2,000–4,000

Typ upínače

DIN 1835 B		
Válcový otvor DIN 138	✓	✓
ScrewFit		
Válcová stopka		
Válcově modulární		
Strmý kužel		
HSK		
NCT		

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

Vyměnitelné břitové destičky



EN.X1106...

Počet řezných hran	4
Max. hloubka řezu	2
Strana v katalogu	208

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

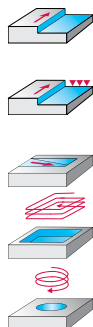
M6420

WALTER SELECT

● ● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy

Obrábění



Úhel nastavení κ

90°



Označení	M5130 Xtra-tec® XT	
Rozsah Ø	10–160	0,500–6,000

Typ upínače

DIN 1835 B	✓	✓
Válcový otvor DIN 138	✓	✓
ScrewFit	✓	✓
Válcová stopka	✓	✓
Válcově modulární	✓	
Strmý kužel		
HSK		
NCT		

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

Vyměnitelné břitové destičky



AC... / BC...

Počet řezných hran	2
Max. hloubka řezu	5 - 15
Strana v katalogu	213

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

M5130

WALTER SELECT

● ● hlavní použití ● další použití

Fréza pro vysoké posuvy

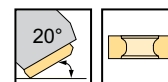
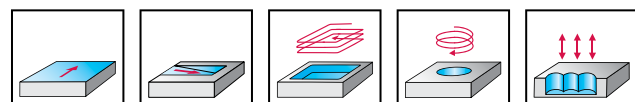
M6420 mm

ENMX110616R

Xtra-tec® S3

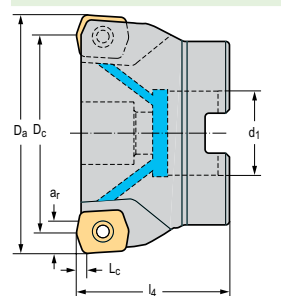


– 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M6420	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

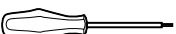
Označení	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	a _r mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
★ M6420-040-B16-03-02	29,6	40	16	40	2	5,2	3	0,17	3	ENMX110616R
★ M6420-040-B16-04-02	29,6	40	16	40	2	5,2	4	0,16	4	
★ M6420-042-B16-03-02	31,6	42	16	40	2	5,2	3	0,19	3	
★ M6420-042-B16-04-02	31,6	42	16	40	2	5,2	4	0,18	4	
★ M6420-050-B22-04-02	39,6	50	22	40	2	5,2	4	0,26	4	
★ M6420-050-B22-05-02	39,6	50	22	40	2	5,2	5	0,26	5	
★ M6420-052-B22-04-02	41,6	52	22	40	2	5,2	4	0,28	4	
★ M6420-052-B22-05-02	41,6	52	22	40	2	5,2	5	0,29	5	
★ M6420-063-B22-05-02	52,6	63	22	40	2	5,2	5	0,43	5	
★ M6420-063-B22-07-02	52,6	63	22	40	2	5,2	7	0,44	7	
★ M6420-066-B27-05-02	55,6	66	27	50	2	5,2	5	0,67	5	
★ M6420-066-B27-07-02	55,6	66	27	50	2	5,2	7	0,66	7	
★ M6420-080-B27-06-02	69,6	80	27	50	2	5,2	6	0,87	6	
★ M6420-080-B27-08-02	69,6	80	27	50	2	5,2	8	0,92	8	
★ M6420-085-B27-06-02	74,6	85	27	50	2	5,2	6	0,98	6	
★ M6420-085-B27-08-02	74,6	85	27	50	2	5,2	8	1,01	8	
★ M6420-100-B32-07-02	89,6	100	32	60	2	5,2	7	1,53	7	
★ M6420-100-B32-09-02	89,6	100	32	60	2	5,2	9	1,62	9	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

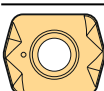
Vestavné části

	D _a [mm]	40–100
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

	D _a [mm]	40–100
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	P				M			K		S		H
				HC				HC			HC		HC		HC
				WHH15X	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G
 ENMX110616R-L5	M	4	1,6												
ENMX110616R-M5	M	4	1,6												
ENMX110616R-R5	M	4	1,6												

HC = povlakovaný slinutý karbid

Fréza pro vysoké posuvy

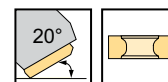
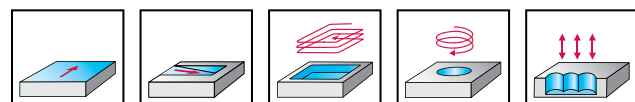
M6420 inch

ENMX110616R

Xtra-tec® S3

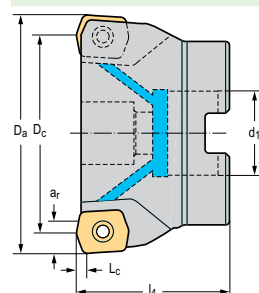


– 4 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M6420	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Nástroj

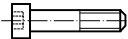


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

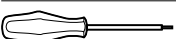
Označení	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	a _r inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
★ M6420.051-B19-04-02	1,591	2,000	0,750	1,575	0,079	0,205	4	0,604	4	ENMX110616R
★ M6420.051-B19-05-02	1,591	2,000	0,750	1,575	0,079	0,205	5	0,604	5	
★ M6420.064-B26-05-02	2,091	2,500	1,000	1,969	0,079	0,205	5	0,904	5	
★ M6420.064-B26-07-02	2,091	2,500	1,000	1,969	0,079	0,205	7	0,955	7	
★ M6420.076-B26-06-02	2,591	3,000	1,000	1,969	0,079	0,205	6	1,881	6	
★ M6420.076-B26-08-02	2,591	3,000	1,000	1,969	0,079	0,205	8	1,971	8	
★ M6420.102-B38-07-02	3,591	4,000	1,500	2,48	0,079	0,205	7	5,611	7	
★ M6420.102-B38-09-02	3,591	4,000	1,500	2,48	0,079	0,205	9	5,741	9	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	D _a [inch]	2	2,5–3	4
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje	FS1518	FS1519	FS1583

Příslušenství

	D _a [inch]	2–4
	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 inch	P				M			K		S			H
					HC				HC			HC		HC			HC
					WHH15X	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	ENMX110616R-L5	M	4	0,063													
	ENMX110616R-M5	M	4	0,063													
	ENMX110616R-R5	M	4	0,063													

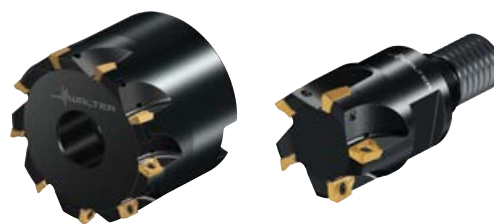
HC = povlakovaný slinutý karbid

Rohová fréza

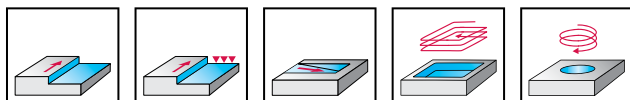
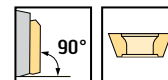
M5130 mm

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT

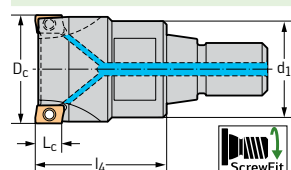


– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



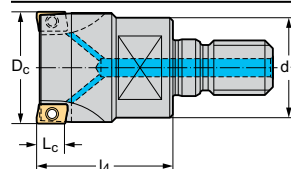
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

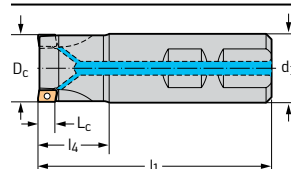


ScrewFit

Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M5130-010-T09-02-05	10	9,7	20		5	2	0,02	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-T09-03-05	12	9,7	20		5	3	0,02	3	
M5130-016-T14-03-05	16	14,5	25		5	3	0,04	3	
M5130-016-T14-04-05	16	14,5	25		5	4	0,04	4	
M5130-020-T18-04-05	20	18,5	25		5	4	0,05	4	
M5130-020-T18-05-05	20	18,5	25		5	5	0,06	5	
M5130-025-T22-05-05	25	22	30		5	5	0,11	5	
M5130-025-T22-07-05	25	22	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-T28-06-05	32	28	35		5	6	0,19	6	
M5130-032-T28-08-05	32	28	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-T36-07-05	40	36	35		5	7	0,34	7	AC .. 0602 .. R
M5130-040-T36-10-05	40	36	35		5	10	0,35	10	
M5130-010-TC06-02-05	10	9,7	20		5	2	0,02	2	
M5130-012-TC06-03-05	12	9,7	20		5	3	0,02	3	
M5130-016-TC08-03-05	16	14,5	25		5	3	0,04	3	
M5130-016-TC08-04-05	16	14,5	25		5	4	0,04	4	
M5130-020-TC10-04-05	20	18,5	25		5	4	0,06	4	
M5130-020-TC10-05-05	20	18,5	25		5	5	0,06	5	
M5130-025-TC12-05-05	25	22	30		5	5	0,1	5	
M5130-025-TC12-07-05	25	22	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-TC16-06-05	32	28	35		5	6	0,19	6	AC .. 0602 .. R
M5130-032-TC16-08-05	32	28	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-TC16-07-05	40	28	35		5	7	0,24	7	
M5130-040-TC16-10-05	40	28	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	AC .. 0602 .. R
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	0,3	5	
M5130-025-W25-07-05	25	25	26	85	5	7	0,29	7	



Cylindrical modular



DIN 1835 B

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrobku a upnutí

→ velmi dobrá = 😊

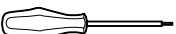
→ dobrá = 😊

→ nepříliš uspokojivá = 😞

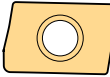
Vestavné části

	D _c [mm]	10–63
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	10	12	14–63	16	20	25	32	40
	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	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G
	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	✖	✖	✖	✖	✖		✖		✖			✖	✖
	ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8				✖	✖	✖	✖					✖	✖
	ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		✖		✖			✖	✖				✖	✖
	ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		✖		✖			✖					✖	✖
	ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9		✖		✖	✖						✖		✖

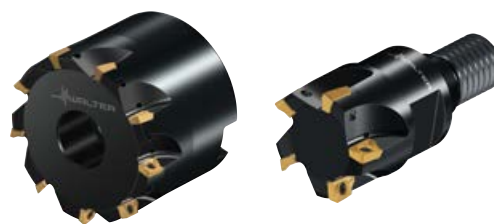
HC = povlakovaný slinutý karbid
HW = nepovlakovaný slinutý karbid

Rohová fréza

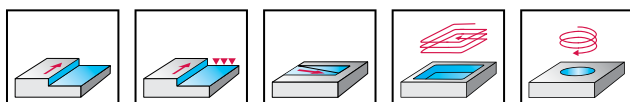
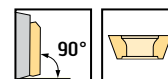
M5130 mm

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

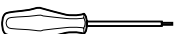
	Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
 Cylindrical shank	M5130-010-A10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
	M5130-010-A16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,1	2	
	M5130-012-A12-03-05	12	12	19	70	5	3	0,05	3	
	M5130-012-A16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,11	3	
	M5130-014-A16-03-05	14	16	30	80	5	3	0,12	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	0,26	4	
	M5130-025-A25-05-05	25	25	26	120	5	5	0,42	5	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130-025-A25-07-05	25	25	26	120	5	7	0,42	7	
	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	0,24	7	
	M5130-040-B16-10-05	40	16	40		5	10	0,27	10	
	M5130-050-B22-09-05	50	22	40		5	9	0,53	9	
	M5130-050-B22-12-05	50	22	40		5	12	0,53	12	
	M5130-063-B22-11-05	63	22	40		5	11	0,76	11	
	M5130-063-B22-14-05	63	22	40		5	14	0,69	14	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	D _c [mm]	10–63
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	10	12	14–63	16	20	25	32	40
	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	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G
	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	✖	✖	✖	✖	✖		✖					✖	✖
	ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8			✖	✖	✖	✖	✖					✖	✖
	ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		✖		✖			✖	✖					✖
	ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		✖		✖			✖						✖
	ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9		✖		✖	✖			✖				✖	✖

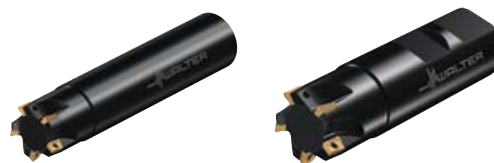
HC = povlakovaný slinutý karbid
HW = nepovlakovaný slinutý karbid

Rohová fréza

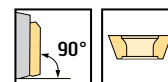
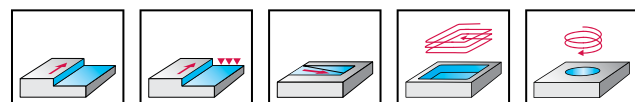
M5130 inch

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

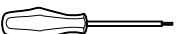
	Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
 DIN 1835 B	M5130.013-W13-03-05	0,500	0,500	0,700	2,281	0,197	3	0,108	3	AC .. 0602 .. R
	M5130.015-W15-04-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	4	0,198	4	
	M5130.019-W19-04-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	4	0,300	4	
	M5130.019-W19-05-05	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	
 Cylindrical shank	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	0,315	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	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

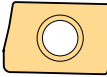
Vestavné části

	D _c [inch]	0,5–1
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS2560 (T6IP) 0,369 lbs

Příslušenství

	D _c [inch]	0,5–1
	Momentový šroubovák, analogový	FS2002
	Výměnný nástavec	SD2001-6IP (T6IP)
	Šroubováky	SD1001-6IP (T6IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r inch	b inch	P			M		K				N		S		
					HC			HC		HC				HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G
	ACGT060204R-G65	G	2	0,016	0,035				✖	✖	✖						✖	✖
	ACGT060204R-M85	G	2	0,016	0,035													
	ACMT060202R-G55	M	2	0,008	0,039		✖		✖		✖							✖
	ACMT060204R-G55	M	2	0,016	0,035	✖	✖	✖	✖	✖		✖	✖	✖			✖	✖
	ACMT060208R-G55	M	2	0,031	0,031				✖	✖	✖	✖					✖	✖
	ACMT060212R-G55	M	2	0,047	0,022		✖		✖			✖	✖				✖	✖
	ACMT060216R-G55	M	2	0,063	0,002		✖		✖			✖					✖	✖
	ACMT060204R-K55	M	2	0,016	0,035		✖		✖	✖			✖			✖		✖

HC = povlakovaný slinutý karbid
HW = nepovlakovaný slinutý karbid

Rohová fréza

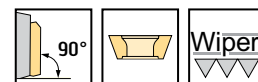
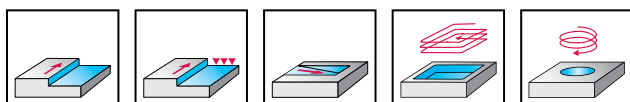
M5130 mm

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 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	14,5	25		9	2	0,03	2	BC .. 0903 .. R
	M5130-020-T18-02-09	20	18,5	30		9	2	0,06	2	
	M5130-020-T18-03-09	20	18,5	30		9	3	0,05	3	
	M5130-025-T22-03-09	25	22	35		9	3	0,09	3	
	M5130-025-T22-04-09	25	22	35		9	4	0,11	4	
	M5130-032-T28-04-09	32	28	40		9	4	0,18	4	
	M5130-032-T28-05-09	32	28	40		9	5	0,19	5	
 Cylindrical modular	M5130-016-TC08-02-09	16	14,5	25		9	2	0,04	2	BC .. 0903 .. R
	M5130-020-TC10-02-09	20	18,5	30		9	2	0,05	2	
	M5130-020-TC10-03-09	20	18,5	30		9	3	0,06	3	
	M5130-025-TC12-03-09	25	22	35		9	3	0,1	3	
	M5130-025-TC12-04-09	25	22	35		9	4	0,09	4	
	M5130-032-TC16-04-09	32	28	40		9	4	0,17	4	
	M5130-032-TC16-05-09	32	28	40		9	5	0,18	5	
 DIN 1835 B	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	2	0,18	2	
	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	
	M5130-032-W32-05-09	32	32	49	110	9	5	0,58	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	0,27	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	0,73	3	
	M5130-025-A25-04-09	25	25	43	200	9	4	0,68	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130-032-B16-03-09	32	16	40		9	3	0,25	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	0,35	7	
	M5130-050-B22-05-09	50	22	40		9	5	0,32	5	
	M5130-050-B22-07-09	50	22	40		9	7	0,49	7	

Tělo i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrobku a upnutí

→ velmi dobrá = 😊

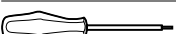
→ dobrá = 😊

→ nepříliš uspokojivá = 😞

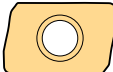
Vestavné části

	D _c [mm]	16–125
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	16	18–125	20	25	32
	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	WSP45G	WHH15X				
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WDN20	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
	BCGT090304R-B85	G	1																				⊗								
	BCGT090304R-G55	G	2			⊗	⊗			⊗		⊗		⊗					⊗	⊗							⊗		⊗		
	BCGT090304R-K85	G	2																					⊗	⊗				⊗		
	BCMT090302R-G55	M	2			⊗				⊗	⊗			⊗					⊗	⊗			⊗						⊗		
	BCMT090304R-G55	M	2		⊗	⊗	⊗			⊗	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗						⊗	⊗	⊗	⊗		
	BCMT090308R-G55	M	2			⊗	⊗			⊗	⊗		⊗	⊗	⊗				⊗	⊗			⊗					⊗	⊗	⊗	
	BCMT090312R-G55	M	2			⊗	⊗			⊗	⊗			⊗	⊗				⊗	⊗								⊗	⊗	⊗	
	BCMT090316R-G55	M	2			⊗	⊗			⊗	⊗		⊗	⊗	⊗				⊗	⊗								⊗	⊗	⊗	
	BCMT090320R-G55	M	2			⊗	⊗			⊗	⊗		⊗	⊗	⊗				⊗	⊗								⊗	⊗	⊗	
	BCMT090304R-F55	M	2		⊗	⊗				⊗	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗	⊗		⊗					⊗	⊗	⊗	
BCMT090304R-K55	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

Hladicí destička BCGX0903PDR-G55 pouze v kombinaci s BCGT090304R-G55

HC = povlakovaný slinutý karbid

DP = polykrystalický diamant

HW = nepovlakovaný slinutý karbid

Rohová fréza

M5130

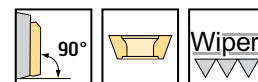
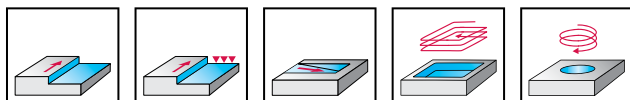
mm

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT

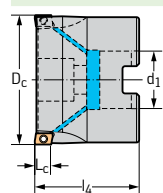


– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

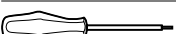
Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M5130-050-B22-08-09	50	22	40		9	8	0,48	8	BC .. 0903 .. R
M5130-063-B22-07-09	63	22	40		9	7	0,63	7	
M5130-063-B22-11-09	63	22	40		9	11	0,64	11	
M5130-080-B27-06-09	80	27	50		9	6	0,99	6	
M5130-080-B27-08-09	80	27	50		9	8	0,99	8	
M5130-100-B32-08-09	100	32	50		9	8	1,58	8	
M5130-100-B32-10-09	100	32	50		9	10	1,58	10	
M5130-125-B40-10-09	125	40	63		9	10	3,29	10	
M5130-125-B40-12-09	125	40	63		9	12	3,28	12	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

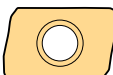
Vestavné části

	D _c [mm]	16–125
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	16	18–125	20	25	32
	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	
				WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WDN20	HC	HW		WSM35G
	BCGT090304R-B85	G	1																								
	BCGT090304R-G55	G	2																								
	BCGT090304R-K85	G	2																								
	BCMT090302R-G55	M	2																								
	BCMT090304R-G55	M	2																								
	BCMT090308R-G55	M	2																								
	BCMT090312R-G55	M	2																								
	BCMT090316R-G55	M	2																								
	BCMT090320R-G55	M	2																								
	BCMT090304R-F55	M	2																								
BCMT090304R-K55	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

Hladicí destička BCGX0903PDR-G55 pouze v kombinaci s BCGT090304R-G55

HC = povlakovaný slinutý karbid

DP = polykrystalický diamant

HW = nepovlakovaný slinutý karbid

Rohová fréza

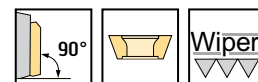
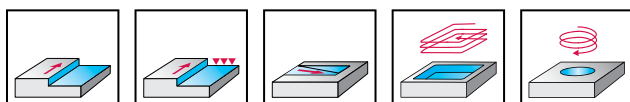
M5130 inch

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT



– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



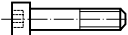
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj

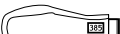
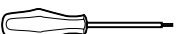
	Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
 ScrewFit	M5130.019-T18-03-09	0,750	0,728	1,181		0,354	3	0,117	3	BC .. 0903 .. R
	M5130.026-T22-04-09	1,000	0,866	1,378		0,354	4	0,218	4	
	M5130.031-T28-04-09	1,250	1,102	1,378		0,354	4	0,357	4	
	M5130.038-T36-07-09	1,500	1,417	1,575		0,354	7	0,730	7	
 DIN 1835 B	M5130.013-W15-01-09	0,500	0,625	0,827	2,732	0,354	1	0,185	1	BC .. 0903 .. R
	M5130.015-W15-02-09	0,625	0,625	0,945	2,851	0,354	2	0,227	2	
	M5130.019-W19-03-09	0,750	0,750	1,535	3,567	0,354	3	0,351	3	
	M5130.026-W26-03-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	3	0,624	3	
	M5130.026-W26-04-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	4	0,626	4	
	M5130.031-W31-05-09	1,250	1,250	1,417	3,698	0,354	5	1,071	5	
 Cylindrical shank	M5130.038-W31-06-09	1,500	1,250	1,417	3,698	0,354	6	1,102	6	BC .. 0903 .. R
	M5130.013-A15-01-09	0,500	0,625	1,250	6,250	0,354	1	0,465	1	
	M5130.015-A15-02-09	0,625	0,625	1,630	7,000	0,354	2	0,54	2	
	M5130.019-A19-02-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	2	0,866	2	
	M5130.019-A19-03-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	3	0,869	3	
	M5130.026-A26-03-09	1,000	1,000	1,750	8,000	0,354	3	1,583	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130.026-A26-04-09	1,000	1,000	1,750	8,000	0,354	4	1,594	4	BC .. 0903 .. R
	M5130.038-B19-04-09	1,500	0,750	1,575		0,354	4	0,337	4	
	M5130.038-B19-07-09	1,500	0,750	1,575		0,354	7	0,39	7	
	M5130.051-B19-05-09	2,000	0,750	1,575		0,354	5	0,756	5	
	M5130.051-B19-08-09	2,000	0,750	1,575		0,354	8	0,809	8	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

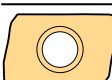
Vestavné části

	D _c [inch]	0,5–1,25	1,5–2
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1523

Příslušenství

	D _c [inch]	0,5–2	0,75	1	1,25	1,5
	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	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	BCGT090304R-B85	G	1																									
	BCGT090304R-G55	G	2																									
	BCGT090304R-K85	G	2																									
	BCMT090302R-G55	M	2																									
	BCMT090304R-G55	M	2																									
	BCMT090308R-G55	M	2																									
	BCMT090312R-G55	M	2																									
	BCMT090316R-G55	M	2																									
	BCMT090320R-G55	M	2																									
	BCMT090304R-F55	M	2																									
	BCMT090304R-K55	M	2																									
 	BCGX0903PDR-G55	G	2																									

Od rohového rádiu $r = 1,6 \text{ mm}$ je nutné těleso v oblasti špičky upravit.
 $R (\text{těleso}) = r (\text{vyměnitelná břitová destička}) - 1 \text{ mm}$
 Hladicí destička BCGX0903PDR-G55 pouze v kombinaci s BCGT090304R-G55

HC = povlakovaný slinutý karbid
 DP = polykrystalický diamant
 HW = nepovlakovaný slinutý karbid

D2

Rohová fréza

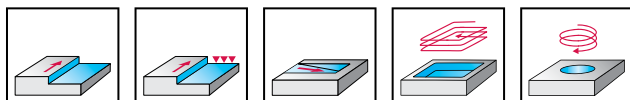
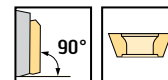
M5130 mm

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
 ScrewFit	M5130-025-T22-03-12	25	22	35		12	3	0,1	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-T28-03-12	32	28	40		12	3	0,17	3	
	M5130-032-T28-04-12	32	28	40		12	4	0,18	4	
	M5130-040-T36-03-12	40	36	40		12	3	0,31	3	
	M5130-040-T36-05-12	40	36	40		12	5	0,32	5	
	M5130-040-T36-06-12	40	36	40		12	6	0,32	6	
 Cylindrical modular	M5130-025-TC12-03-12	25	22	35		12	3	0,1	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-TC16-03-12	32	28	40		12	3	0,16	3	
	M5130-032-TC16-04-12	32	28	40		12	4	0,17	4	
	M5130-040-TC16-03-12	40	28	40		12	3	0,21	3	
	M5130-040-TC16-06-12	40	28	40		12	6	0,22	6	
 DIN 1835 B	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	0,56	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	
 Cylindrical shank	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	0,71	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	1,44	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	1,57	5	
	M5130-040-A40-04-12	40	40	44	250	12	4	2,25	4	
	M5130-040-B16-03-12	40	16	40		12	3	0,17	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130-040-B16-04-12	40	16	40		12	4	0,18	4	BC .. 1204 .. R
	M5130-040-B16-05-12	40	16	40		12	5	0,19	5	
	M5130-040-B16-06-12	40	16	40		12	6	0,33	6	
	M5130-050-B22-03-12	50	22	40		12	3	0,32	3	
	M5130-050-B22-04-12	50	22	40		12	4	0,3	4	
	M5130-050-B22-06-12	50	22	40		12	6	0,46	6	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT

Stabilita nářadí, obrobku a upnutí

→ velmi dobrá = 😊

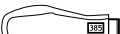
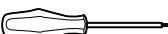
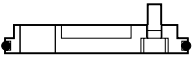
→ dobrá = 😊

→ nepříliš uspokojivá = 😞

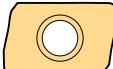
Vestavné části

	D _c [mm]	22–160
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	22–125	25	32	40	160
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003				
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248				
	Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)				
	Šroubováky	FS1484 (T9IP)				
	Sada těsnících kroužků					FS936 SET KOMPLETT
	Těsnící kroužek					O-R 96X4

Vyměnitelné břitové destičky

	Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	P					M			K					DP	N			S		
				HC					HC			HC						DP	HC	HW	HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S		WPP35G	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	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-G55	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																				
	BCMT120408R-F55	M	2																				
	BCMT120408R-K55	M	2																				

Od rohového rádiu $r = 2,5 \text{ mm}$ je nutné těleso v oblasti špičky upravit.
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) – 1 mm

HC = povlakovaný slinutý karbid
DP = polykrystalický diamant
HW = nepovlakovaný slinutý karbid

D2

Rohová fréza

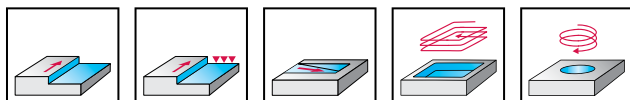
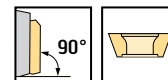
M5130 mm

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT

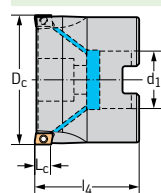


– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



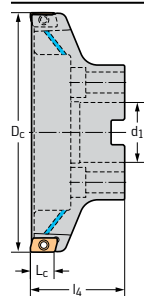
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

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
M5130-050-B22-07-12	50	22	40		12	7	0,31	7	BC .. 1204 .. R
M5130-063-B22-04-12	63	22	40		12	4	0,66	4	
M5130-063-B22-05-12	63	22	40		12	5	0,48	5	
M5130-063-B22-07-12	63	22	40		12	7	0,72	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	0,93	7	
M5130-063-B27-08-12	63	27	50		12	8	0,71	8	
M5130-080-B27-05-12	80	27	50		12	5	1,12	5	
M5130-080-B27-06-12	80	27	50		12	6	1,15	6	BC .. 1204 .. R
M5130-080-B27-08-12	80	27	50		12	8	1,02	8	
M5130-080-B27-09-12	80	27	50		12	9	1,21	9	
M5130-100-B32-08-12	100	32	50		12	8	1,62	8	
M5130-100-B32-10-12	100	32	50		12	10	1,62	10	
M5130-125-B40-12-12	125	40	63		12	12	3,41	12	
M5130-160-B40-14-12	160	40	63		12	14	3,62	14	



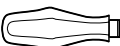
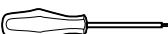
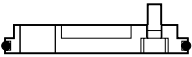
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

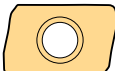
Vestavné části

	D _c [mm]	22–160
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	22–125	25	32	40	160
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003				
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248				
	Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)				
	Šroubováky	FS1484 (T9IP)				
	Sada těsnících kroužků					FS936 SET KOMPLETT
	Těsnící kroužek					O-R 96X4

Vyměnitelné břitové destičky

	Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	P				M			K				N			S			
				HC				HC			HC				DP	HC	HW	HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G
	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-G55	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		☺	☺		☺		☺			☺	☺							☺
	BCMT120408R-F55	M	2	☺	☺		☺			☺	☺	☺	☺		☺						☺
	BCMT120408R-K55	M	2		☺	☺		☺	☺				☺	☺					☺		☺

Od rohového rádiu $r = 2,5 \text{ mm}$ je nutné těleso v oblasti špičky upravit.
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) – 1 mm

HC = povlakovaný slinutý karbid
DP = polykrystalický diamant
HW = nepovlakovaný slinutý karbid

D2

Rohová fréza

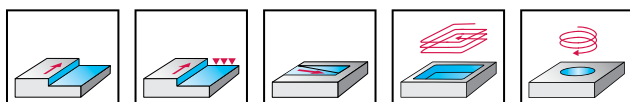
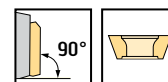
M5130 inch

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 inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
 ScrewFit	M5130.026-T22-03-12	1,000	0,866	1,378		0,472	3	0,187	3	BC .. 1204 .. R
	M5130.026-T22-04-12	1,000	0,866	1,378		0,472	4	0,196	4	
	M5130.031-T28-03-12	1,250	1,102	1,575		0,472	3	0,351	3	
	M5130.031-T28-04-12	1,250	1,102	1,575		0,472	4	0,412	4	
	M5130.038-T36-06-12	1,500	1,417	1,575		0,472	6	0,710	6	
	M5130.051-T45-06-12	2,000	1,772	1,575		0,472	6	1,074	6	
	M5130.051-T45-07-12	2,000	1,772	1,575		0,472	7	1,076	7	
 DIN 1835 B	M5130.019-W19-02-12	0,750	0,750	1,024	3,059	0,472	2	0,291	2	BC .. 1204 .. R
	M5130.026-W19-03-12	1,000	0,750	0,945	3,366	0,472	3	0,359	3	
	M5130.026-W26-03-12	1,000	1,000	1,339	3,280	0,472	3	0,604	3	
	M5130.031-W26-04-12	1,250	1,000	1,417	3,701	0,472	4	0,723	4	
	M5130.031-W26-05-12	1,250	1,000	1,417	3,701	0,472	5	0,728	5	
	M5130.031-W31-04-12	1,250	1,250	1,417	3,697	0,472	4	1,071	4	
	M5130.031-W31-05-12	1,250	1,250	1,417	3,701	0,472	5	1,047	5	
	M5130.038-W31-04-12	1,500	1,250	1,730	4,011	0,472	4	1,268	4	
 Cylindrical shank	M5130.038-W31-06-12	1,500	1,250	1,730	4,011	0,472	6	1,294	6	BC .. 1204 .. R
	M5130.019-A19-02-12	0,750	0,750	1,030	7,530	0,472	2	0,816	2	
	M5130.026-A19-03-12	1,000	0,750	1,500	8,000	0,472	3	0,908	3	
	M5130.026-A26-02-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	2	1,603	2	
	M5130.026-A26-03-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	3	1,572	3	
	M5130.031-A31-03-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	3	3,146	3	
	M5130.031-A31-04-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	4	3,142	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130.038-A31-04-12	1,500	1,250	1,630	10,000	0,472	4	3,318	4	BC .. 1204 .. R
	M5130.038-B19-05-12	1,500	0,750	1,500		0,472	5	0,340	5	
	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	1,131	6	
	M5130.051-B19-07-12	2,000	0,750	1,575		0,472	7	1,129	7	
	M5130.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,472	5	1,208	5	
	M5130.064-B26-07-12	2,500	1,000	1,575		0,472	7	1,228	7	
	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	2,606	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	2,593	9	
	M5130.102-B38-12-12	4,000	1,500	2,500		0,472	12	6,162	12	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT

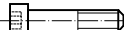
Stabilita nářadí, obrobku a upnutí

→ velmi dobrá = 😊

→ dobrá = 😊

→ nepříliš uspokojivá = 😊

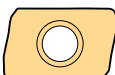
Vestavné části

	D _c [inch]	0,75–1,25	1,5–2	2,5	3	4–5
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1523	FS1519	FS1519	FS1583

Příslušenství

	D _c [inch]	0,75–5	1	1,25	1,5	2
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004				
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248				
	Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)				
	Šroubováky	FS1484 (T9IP)				
	Momentový klíč					FS1394

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	P				M		K					N			S				
			HC				HC		HC					DP	HC	HW	HC				
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	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-G55	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																		
	BCMT120408R-F55	M	2																		
BCMT120408R-K55	M	2																			

Od rohového rádiusu $r = 2,5$ mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) – 1 mm

HC = povlakovaný slinutý karbid
DP = polykrystalický diamant
HW = nepovlakovaný slinutý karbid

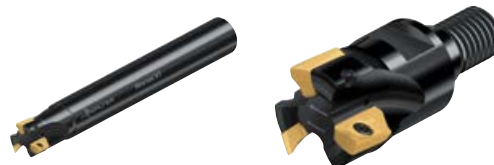
D2

Rohová fréza

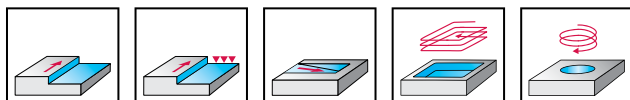
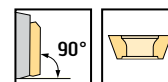
M5130 inch

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT

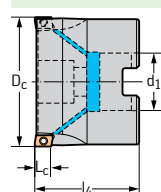


– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Nástroj



Označení

M5130.127-B38-14-12

D_c
inch

5,000

d₁
inch

1,500

l₄
inch

2,500

l₁
inch

L_c
inch

0,472

Z

14



8,499

Počet VBD

14

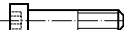
Typ

BC .. 1204 .. R

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

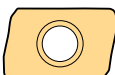
Vestavné části

	D _c [inch]	0,75–1,25	1,5–2	2,5	3	4–5
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje		FS1523	FS1519	FS1519	FS1583

Příslušenství

	D _c [inch]	0,75–5	1	1,25	1,5	2
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004				
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248				
	Výměnný nástavec	FS2013 (T9IP)				
	Šroubováky	FS1484 (T9IP)				
	Momentový klíč					FS1394

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	P				M		K					N			S				
			HC				HC		HC					DP	HC	HW	HC				
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	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-G55	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		☺	☺		☺		☺				☺	☺						☺
	BCMT120408R-F55	M	2	☺	☺		☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺						☺
	BCMT120408R-K55	M	2		☺	☺		☺	☺	☺		☺	☺						☺		☺

Od rohového rádiusu $r = 2,5$ mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.
R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) – 1 mm

HC = povlakovaný slinutý karbid
DP = polykrystalický diamant
HW = nepovlakovaný slinutý karbid

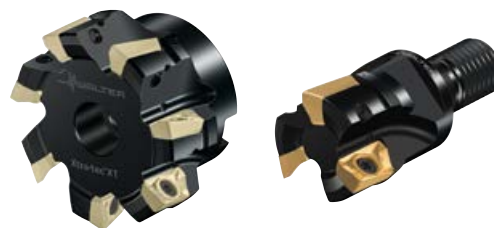
D2

Rohová fréza

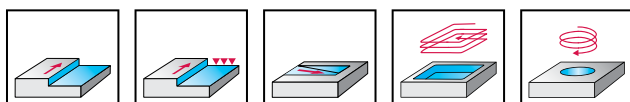
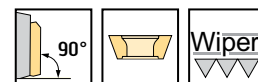
M5130 mm

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	28	40		15	3	0,16	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-T36-03-15	40	36	40		15	3	0,31	3	
	M5130-040-T36-04-15	40	36	40		15	4	0,3	4	
	M5130-050-T45-03-15	50	45	40		15	3	0,45	3	
	M5130-050-T45-05-15	50	45	40		15	5	0,43	5	
	M5130-050-T45-06-15	50	45	40		15	6	0,49	6	
 Cylindrical modular	M5130-032-TC16-03-15	32	28	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-TC16-03-15	40	28	40		15	3	0,24	3	
	M5130-040-TC16-04-15	40	28	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	0,55	3	
 Cylindrical shank	M5130-025-A25-02-15	25	25	38	200	15	2	0,67	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	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	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	0,17	4	
	M5130-042-B16-03-15	42	16	40		15	3	0,19	3	
	M5130-050-B22-03-15	50	22	40		15	3	0,42	3	
	M5130-050-B22-05-15	50	22	40		15	5	0,27	5	
	M5130-050-B22-06-15	50	22	40		15	6	0,4	6	
	M5130-054-B22-03-15	54	22	40		15	3	0,5	3	
	M5130-063-B22-04-15	63	22	40		15	4	0,42	4	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT

Stabilita náradí, obrobnku a upnutí

→ velmi dobrá = 😊

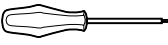
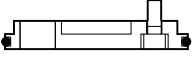
→ dobrá = 😊

→ nepříliš uspokojivá = 😞

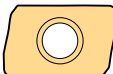
Vestavné části

	D _c [mm]	25	28–160
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	25–125	32	40	50	160
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003				
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248				
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)				
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)				
	(vč. těsnicího kroužku + šroubů) Sada těsnicích kroužků					FS936 SET KOMPLETT
	Těsnicí kroužek					O-R 96X4
	Momentový klíč				FS1394	

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	b mm	P HC						M HC				K HC						N HC HW		S HC		H HC			
				WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXN15		WK10	WSM35G	WSM45X
	BCGT160508R-G51	G	2	2		☺			☺	☺									☺			☺				☺	
	BCGT160508R-G55	G	2	2		☺			☺	☺		☺		☺					☺			☺				☺	
	BCHT160508R-K85	H	2	2																		☺	☺				
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7																		☺	☺				
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7																		☺	☺				
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5																		☺	☺				
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4																		☺	☺				
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2																		☺	☺				
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1																		☺	☺				
	BCMT160508R-F55	M	2	2		☺	☺			☺	☺		☺		☺		☺	☺			☺					☺	☺
	BCMT160508R-G55	M	2	2		☺	☺			☺	☺		☺		☺		☺	☺			☺					☺	☺
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7			☺			☺	☺		☺		☺		☺			☺						☺	☺
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5			☺	☺		☺	☺		☺		☺		☺	☺			☺					☺	☺
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5			☺	☺		☺	☺		☺		☺		☺	☺			☺					☺	☺
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4			☺	☺		☺	☺		☺		☺		☺	☺			☺					☺	☺
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2			☺	☺		☺	☺		☺		☺		☺	☺			☺					☺	☺
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1			☺	☺		☺	☺		☺		☺		☺	☺			☺					☺	☺
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1			☺	☺		☺	☺		☺		☺		☺	☺			☺					☺	☺
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7			☺	☺		☺	☺		☺		☺		☺	☺			☺					☺	☺
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1			☺			☺	☺		☺		☺		☺	☺			☺					☺	☺
BCMT160508R-G55W	M	2	2						☺	☺		☺		☺		☺				☺					☺	☺	
BCMT160516R-G55W	M	2	1,5						☺	☺		☺		☺		☺				☺					☺	☺	
BCMT160530R-G55W	M	2	1,2						☺	☺		☺		☺		☺				☺					☺	☺	
BCMT160540R-G55W	M	2	1,5						☺	☺		☺		☺		☺				☺					☺	☺	
BCMT160508R-K55	M	2	2			☺	☺		☺	☺		☺		☺		☺	☺			☺					☺	☺	
 	BCGX1605PDR-G55	G	2	8	☺			☺			☺			☺	☺				☺								☺

Od rohového rádiusu r = 2,5 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.

R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) – 1 mm

Hladicí destička BCGX1605PDR-G55 pouze v kombinaci s BCGT160508-G55

HC = povlakovaný slinutý karbid

HW = nepovlakovaný slinutý karbid

Rohová fréza

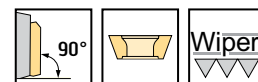
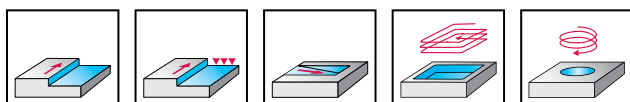
M5130 mm

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT

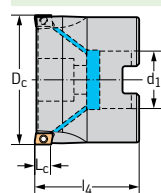


– 2 řezné hrany na vyměnitelnou břitovou destičku



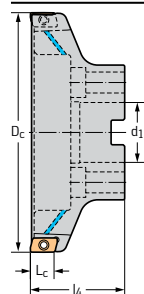
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

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
M5130-063-B22-06-15	63	22	40		15	6	0,44	6	BC .. 1605 .. R
M5130-063-B22-07-15	63	22	40		15	7	0,45	7	
M5130-063-B27-04-15	63	27	50		15	4	0,61	4	
M5130-063-B27-06-15	63	27	50		15	6	0,64	6	
M5130-063-B27-07-15	63	27	50		15	7	0,86	7	
M5130-066-B27-04-15	66	27	50		15	4	0,88	4	
M5130-080-B27-05-15	80	27	50		15	5	1,14	5	
M5130-080-B27-07-15	80	27	50		15	7	0,96	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	1,5	5	BC .. 1605 .. R
M5130-100-B32-08-15	100	32	50		15	8	1,62	8	
M5130-125-B40-07-15	125	40	63		15	7	3,97	7	
M5130-125-B40-10-15	125	40	63		15	10	2,67	10	
M5130-160-B40-08-15	160	40	63		15	8	3,69	8	
M5130-160-B40-12-15	160	40	63		15	12	3,02	12	



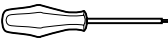
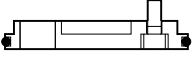
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

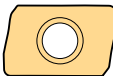
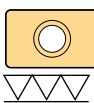
Vestavné části

	D _c [mm]	25	28–160
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Příslušenství

	D _c [mm]	25–125	32	40	50	160
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003				
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248				
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)				
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)				
	(vč. těsnícího kroužku + šroubů) Sada těsnících kroužků					FS936 SET KOMPLETT
	Těsnící kroužek					O-R 96X4
	Momentový klíč				FS1394	

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	b mm	P HC						M HC				K HC						N HC HW		S HC		H HC		
				WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXN15		WK10	WSM35G
	BCGT160508R-G51	G	2	2			☺			☺	☺									☺					☺	
	BCGT160508R-G55	G	2	2			☺			☺	☺		☺		☺					☺			☺		☺	
	BCHT160508R-K85	H	2	2																		☺	☺			
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7																		☺	☺			
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7																		☺	☺			
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5																		☺	☺			
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4																		☺	☺			
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2																		☺	☺			
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1																		☺	☺			
	BCMT160508R-F55	M	2	2		☺	☺				☺	☺		☺		☺	☺	☺			☺				☺	☺
	BCMT160508R-G55	M	2	2		☺	☺				☺	☺		☺		☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7			☺				☺	☺				☺				☺					☺	☺
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5			☺	☺			☺	☺				☺		☺							☺	☺
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5			☺	☺			☺	☺				☺		☺							☺	☺
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4			☺	☺			☺	☺				☺		☺							☺	☺
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2			☺				☺	☺				☺		☺		☺					☺	☺
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1			☺	☺			☺	☺				☺		☺							☺	☺
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1			☺	☺			☺	☺				☺		☺							☺	☺
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7			☺	☺			☺	☺				☺		☺							☺	☺
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1			☺				☺	☺				☺		☺		☺					☺	☺
BCMT160508R-G55W	M	2	2							☺	☺				☺				☺					☺	☺	
BCMT160516R-G55W	M	2	1,5							☺	☺				☺				☺					☺	☺	
BCMT160530R-G55W	M	2	1,2							☺	☺				☺				☺					☺	☺	
BCMT160540R-G55W	M	2	1,5							☺	☺				☺				☺					☺	☺	
BCMT160508R-K55	M	2	2				☺	☺		☺	☺				☺		☺					☺		☺	☺	
BCGX1605PDR-G55	G	2	8	☺				☺				☺			☺	☺			☺							☺
																										

Od rohového rádiusu r = 2,5 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.

R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) – 1 mm

Hladicí destička BCGX1605PDR-G55 pouze v kombinaci s BCGT160508-G55

HC = povlakovaný slinutý karbid

HW = nepovlakovaný slinutý karbid

Rohová fréza

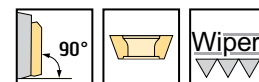
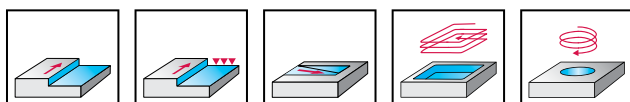
M5130 inch

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 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	1,417	1,500		0,591	3	0,661	3	BC .. 1605 .. R
	M5130.038-T36-04-15	1,500	1,417	1,500		0,591	4	0,701	4	
	M5130.051-T45-03-15	2,000	1,772	1,575		0,591	3	0,974	3	
	M5130.051-T45-06-15	2,000	1,772	1,575		0,591	6	1,016	6	
 DIN 1835 B	M5130.026-W19-02-15	1,000	0,750	1,85	3,878	0,591	2	0,419	2	BC .. 1605 .. R
	M5130.026-W26-02-15	1,000	1,000	1,850	4,131	0,591	2	0,719	2	
	M5130.031-W31-03-15	1,250	1,250	1,500	3,781	0,591	3	1,012	3	
	M5130.038-W31-03-15	1,500	1,250	1,730	4,011	0,591	3	1,243	3	
	M5130.038-W31-04-15	1,500	1,250	1,730	4,008	0,591	4	1,261	4	
 Cylindrical shank	M5130.026-A19-02-15	1,000	0,750	1,496	7,996	0,591	2	0,902	2	BC .. 1605 .. R
	M5130.026-A26-02-15	1,000	1,000	1,850	8,350	0,591	2	1,607	2	
	M5130.031-A31-03-15	1,250	1,250	1,500	9,87	0,591	3	3,201	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130.051-B19-03-15	2,000	0,750	1,575		0,591	3	1,034	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	0,816	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

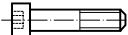
Stabilita nářadí, obrobku a upnutí

→ velmi dobrá =

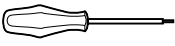
→ dobrá =

→ nepříliš uspokojivá =

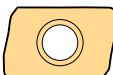
Vestavné části

	D _c [inch]	1	1,25–1,5	2	2,5–3	4–6
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje			FS1523	FS1519	FS1583

Příslušenství

D _c [inch]		1–6		1,5	2
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004			
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248			
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)			
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)			
	Momentový klíč				FS1394

Vyměnitelné břitové destičky

	Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	b inch	P HC								M HC				K HC								N HC HW		S HC		H HC
					WHH15X	WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WPM15G	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	
	BCGT160508R-G51	G	2	0,079			☺			☺	☺									☺					☺				
	BCGT160508R-G55	G	2	0,079			☺			☺	☺		☺		☺	☺				☺			☺		☺		☺		
	BCHT160508R-K85	H	2	0,079																									
	BCHT160512R-K85	H	2	0,067																									
	BCHT160516R-K85	H	2	0,067																									
	BCHT160520R-K85	H	2	0,059																									
	BCHT160525R-K85	H	2	0,055																									
	BCHT160530R-K85	H	2	0,047																									
	BCHT160540R-K85	H	2	0,043																									
	BCMT160508R-F55	M	2	0,079		☺	☺				☺	☺		☺		☺	☺			☺							☺	☺	
	BCMT160508R-G55	M	2	0,079		☺	☺				☺	☺		☺		☺	☺			☺			☺			☺	☺		
	BCMT160512R-G55	M	2	0,067			☺				☺	☺				☺	☺			☺						☺	☺		
	BCMT160516R-G55	M	2	0,059			☺	☺				☺					☺	☺								☺	☺		
	BCMT160520R-G55	M	2	0,059			☺	☺				☺					☺	☺								☺	☺		
	BCMT160525R-G55	M	2	0,055			☺	☺				☺					☺	☺								☺	☺		
	BCMT160530R-G55	M	2	0,047			☺	☺				☺					☺	☺		☺						☺	☺		
	BCMT160532R-G55	M	2	0,043			☺	☺				☺					☺	☺								☺	☺		
	BCMT160540R-G55	M	2	0,043			☺	☺				☺					☺	☺								☺	☺		
	BCMT160550R-G55	M	2	0,028			☺	☺				☺					☺	☺								☺	☺		
	BCMT160560R-G55	M	2	0,004			☺				☺	☺					☺	☺		☺						☺	☺		
BCMT160508R-G55W	M	2	0,079							☺	☺					☺	☺								☺	☺			
BCMT160516R-G55W	M	2	0,059							☺	☺					☺	☺								☺	☺			
BCMT160530R-G55W	M	2	0,047							☺	☺					☺	☺								☺	☺			
BCMT160540R-G55W	M	2	0,057							☺	☺					☺	☺								☺	☺			
BCMT160508R-K55	M	2	0,079				☺			☺	☺					☺	☺						☺		☺	☺			
 	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,315	☺				☺			☺				☺	☺			☺									☺

Od rohového rádiu r = 2,5 mm je nutné těleso v oblasti špičky upravit.

R (těleso) = r (vyměnitelná břitová destička) – 1 mm

Hladicí destička BCGX1605PDR-G55 pouze v kombinaci s BCGT160508-G55

HC = povlakovaný slinutý karbid

HW = nepovlakovaný slinutý karbid

Rotační upínače

NEW



upínací kleštiny DIN 6499

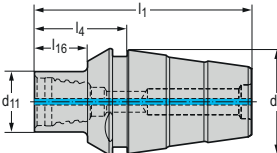
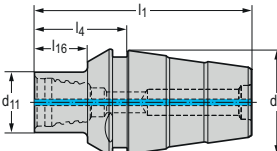
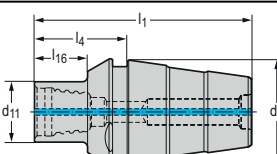
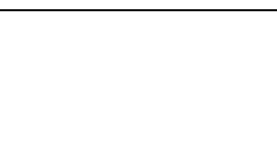
Označení	AB771-ER
Na straně stroje	DIN 6499
Na straně nástroje	E10 - E25
Strana v katalogu	239
QR kód	
www.walter-tools.com/woc/	AB771-ER

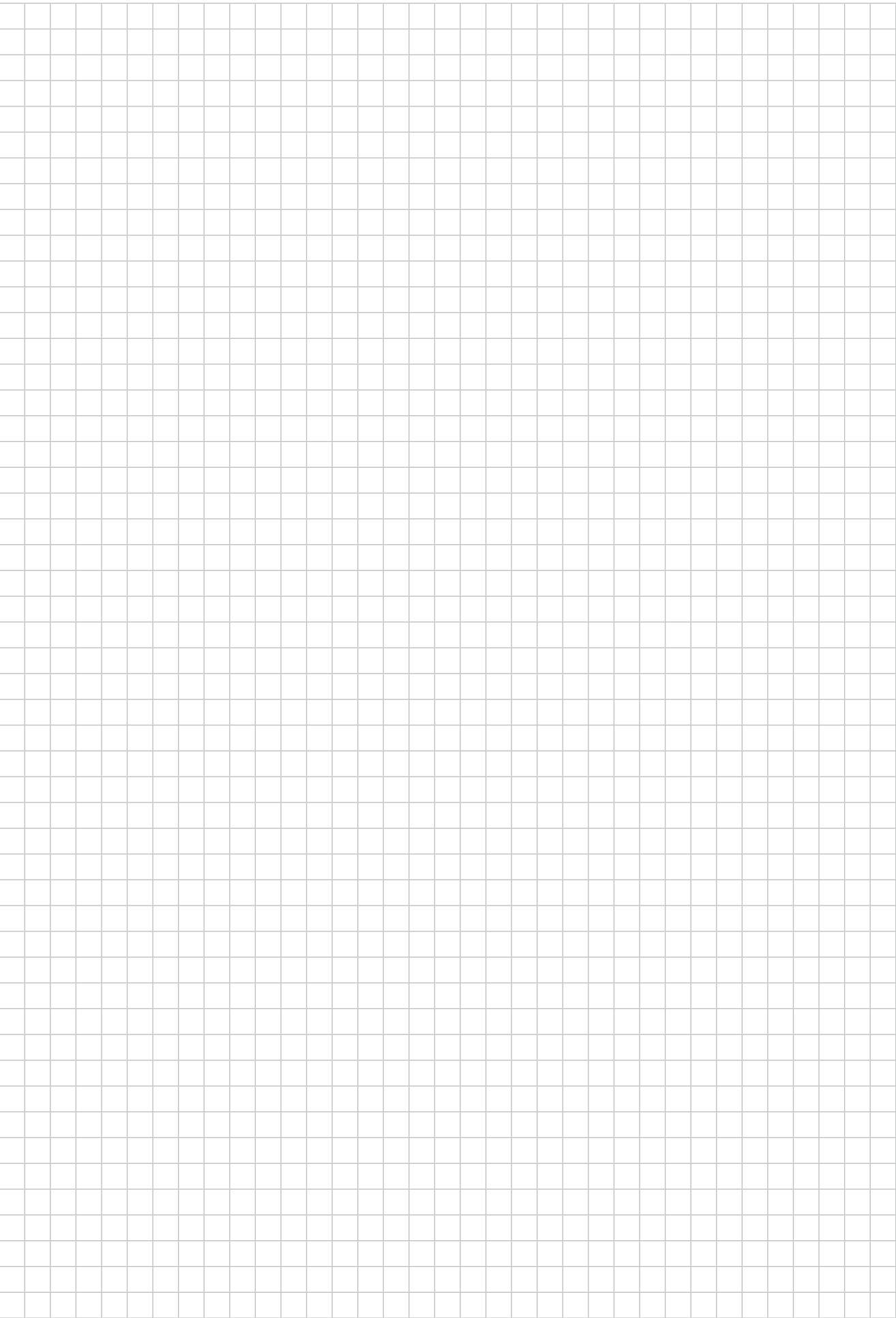
upínací kleštiny DIN 6499

AB771-ER 

– Pro frézovací hlavy ConeFit

Nástroj

Nástroj									
	Označení	d_1	d_{11} mm	d_{11}	d_{11} mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	 kg
	★ AB771-ER16-E10-008	ER16	17	E10	9,6	35,7	14,9	7,2	0,08
	★ AB771-ER20-E10-008	ER20	21	E10	9,6	39,7	15,8	7,2	0,08
	★ AB771-ER20-E12-010	ER20	21	E12	11,6	41,7	17,8	9,2	0,1
	★ AB771-ER25-E10-012	ER25	26	E10	9,6	46,2	20,3	7,2	0,13
	★ AB771-ER25-E12-014	ER25	26	E12	11,6	48,2	22,3	10,2	0,17
	★ AB771-ER25-E16-016	ER25	26	E16	15,4	50,2	24,3	14,2	0,19
	★ AB771-ER32-E10-012	ER32	33	E10	9,6	52,4	21,5	7,4	0,19
	★ AB771-ER32-E12-014	ER32	33	E12	11,6	54,4	23,5	9,4	0,2
	★ AB771-ER32-E16-018	ER32	33	E16	15,4	58,4	27,5	13,4	0,28
	★ AB771-ER32-E20-022	ER32	33	E20	19,2	62,4	31,5	18,9	0,34
	★ AB771-ER32-E25-025	ER32	33	E25	24,1	65,4	34,5	25	0,24

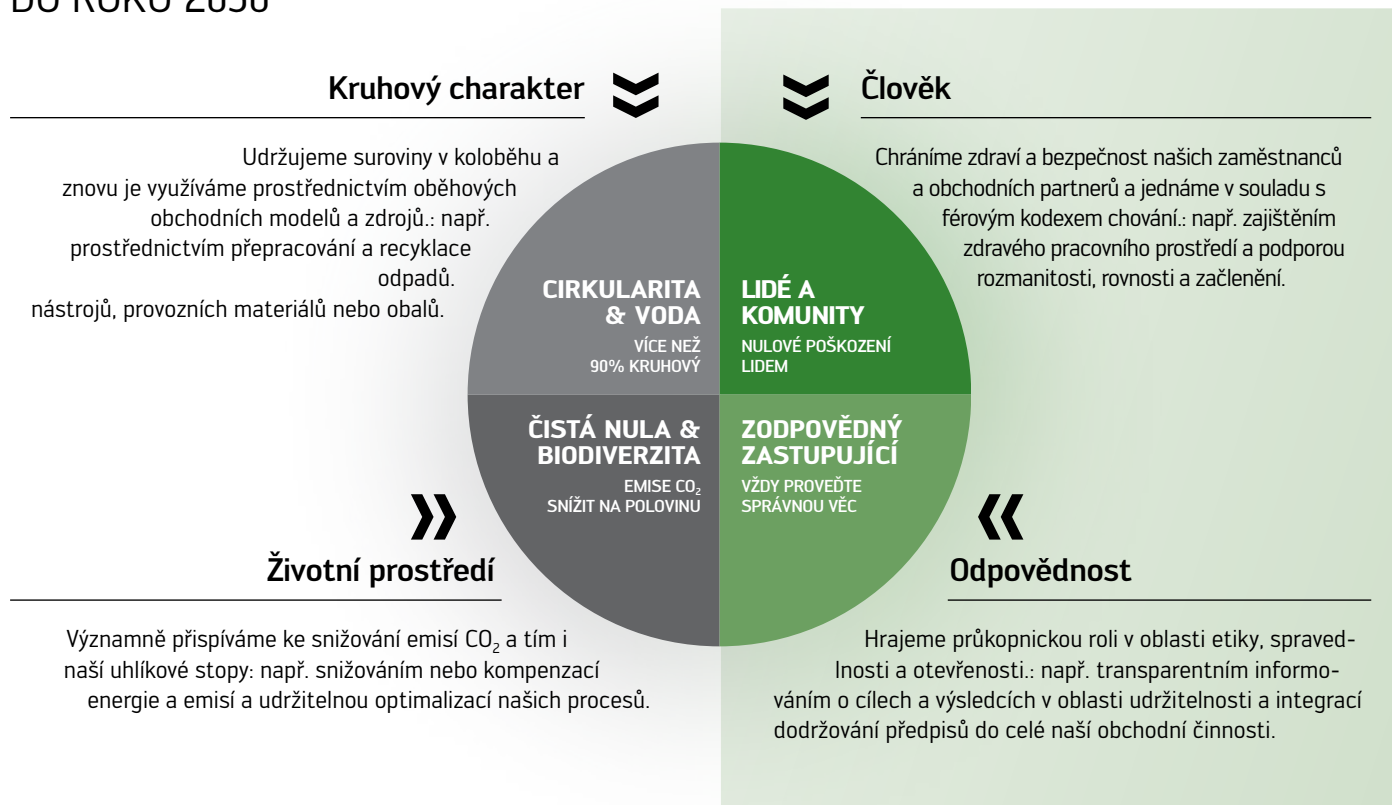


Udržitelná opatření ve všech oblastech podnikání

Create
the
Change

Pro společnost Walter je udržitelnost základním předpokladem dlouhodobého úspěchu na trhu. Je proto klíčovou součástí naší firemní strategie. Naše odpovědnost za udržitelnost zahrnuje všechny oblasti: od recyklace výrobků, udržitelného balení, energetické účinnosti a snižování emisí CO₂ až po náš závazek v oblasti bezpečnosti a ochrany zdraví a odpovědného chování vůči našim obchodním partnerům.

CÍLE UDRŽITELNOSTI SPOLEČNOSTI WALTER DO ROKU 2030



PROKAZATELNĚ VYROBENO PODLE VYSOKÝCH STANDARDŮ

Všechny procesy, postupy, metody a zdroje, které používáme, jsou kontrolovány a hodnoceny nezávislým orgánem podle přísných kritérií.: Příkladem je bezpečnost a ochrana zdraví při práci, zajištění kvality a chování šetrné k životnímu prostředí. Naše sociální angažovanost ukazuje, že společnost Walter bere svou odpovědnost mnohem více na vědomí.

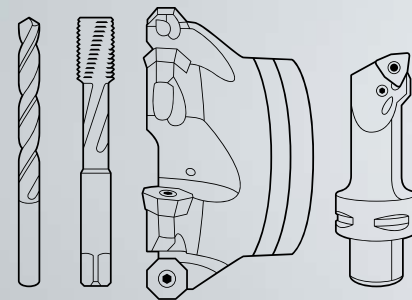


SCIENCE
BASED
TARGETS

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

Tübingen, Deutschland
+49 (0) 7071 701-400, 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, customerservice.wit@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) 224 909 5000 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

名古屋市南区名駅二丁目 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

Greer, SC, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com