WALTER
Engineering Kompetenz

Drehen, Bohren,
Gewinden, Fräsen

Produktinnovations–Katalog
Ausgabe 2019

_MIT LEISTUNG UND SICHERHEIT ZU EINER NEUEN PERSPEKTIVE.

Produktinnovations–Katalog

3 Wege zu unseren Innovationen.

Persönlich für Sie vor Ort – weltweit

Sie erreichen uns telefonisch, per Fax oder über E-Mail. Die Kontaktdaten Ihres lokalen Ansprechpartners finden Sie auf unserer Web-Seite unter: **walter-tools.com**

Online – über Smartphone, Tablet oder PC

Unter walter-tools.com können Sie Ihre Walter Produkte schnell und komfortabel online abrufen und bestellen. Ihre Vorteile: Direkter Zugriff von jedem Endgerät, in optimierter Darstellung – jederzeit!

Nutzen Sie jetzt den Walter Online-Katalog, Walter GPS oder unsere e-Paper für Ihre Produktsuche – als Download oder online.

Geballte Kompetenz für die Zerspanung

Der Walter Gesamtkatalog 2017 beinhaltet das komplette Standardprogramm unserer Kompetenzmarken Walter, Walter Titex und Walter Prototyp.
Er wird kontinuierlich durch den jeweils aktuellsten Produktinnovations-Katalog ergänzt.

Jetzt neu: Produktinnovations-Katalog 2019

Gesamtkatalog 2017

+

Produktinnovations-Katalog 2019

Walter Produktinnovationen

Inhaltsverzeichnis

		Seite
A – Drehen		2
	ISO-Drehen – A1	4
	Stechen – A2	95
	Technischer Anhang – A1 / A2	128
B – Bohren		148
	Vollbohren – B1	150
	Technischer Anhang – B1	266
	Auf- und Feinbohren – B2	288
	Technischer Anhang – B2	348
B – Gewinden		350
	Gewindebohren – B3	352
	Gewindeformen – B3	380
	Gewindefräsen – B4	414
	Technischer Anhang – B3 / B4	438
C – Fräsen		446
	VHM- und Keramik-Fräswerkzeuge – C1	448
	Fräswerkzeuge mit Wendeschneidplatten – C2	488
D – Aufnahmen		662
	Stehende Aufnahmen – D1	664
	Rotierende Aufnahmen – D2	671
	Technischer Anhang – D3	684

A – Drehen

ISO-Drehen – A1

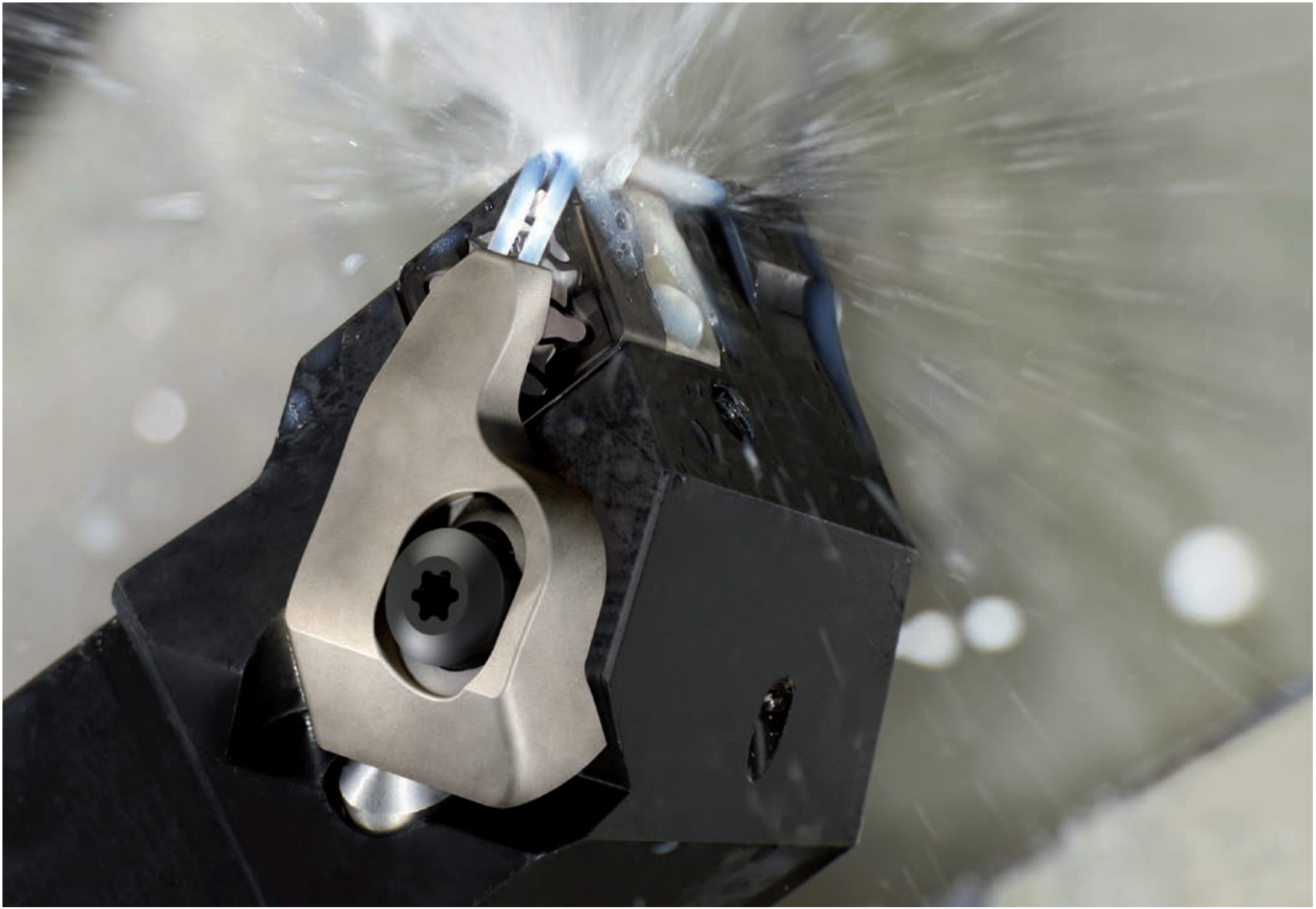
Wendeschneidplatten	Programmübersicht – ISO-Wendeschneidplatten	4
	ISO-Wendeschneidplatten – Negative Grundform	10
	ISO-Wendeschneidplatten – Positive Grundform	26
	Programmübersicht – CBN / PKD / Keramik	44
	ISO-Wendeschneidplatten – CBN / PKD / Keramik	48
Walter Turn Drehwerkzeuge – Außenbearbeitung	Programmübersicht	60
	Drehalter Vierkantschaft – Negative Grundform	64
	Drehalter Vierkantschaft – Positive Grundform	77
	Drehalter Vierkantschaft – Keramik-Wendeschneidplatten	79
	Drehalter Walter Capto™ – Negative Grundform	80
	Drehalter Walter Capto™ – Positive Grundform	85
	Drehalter Walter Capto™ – Keramik-Wendeschneidplatten	87
Walter Turn Drehwerkzeuge – Innenbearbeitung	Programmübersicht	88
	Bohrstangen – Negative Grundform	89
	Bohrstangen – Positive Grundform	91
	Bohrstangen – Aufnahme	94

Stechen – A2

Schneideinsätze	Programmübersicht	95
	Zweischneidige Schneideinsätze – GX	96
	Einschneidige Schneideinsätze – SX	102
	Vierschneidige Schneideinsätze – MX	104
Walter Cut Stechwerkzeuge	Programmübersicht	108
	Schaftwerkzeuge / Stechklingen / Bohrstangen	109
	Stechhalter Walter Capto™	127

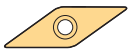
Technischer Anhang – A1 / A2

Drehen	Schnittdaten	128
	Schneidstoff-Anwendungstabelle	134
	Geometrieübersicht – Drehwendeschneidplatten	136
Einbauteile und Zubehör	Walter Turn Pratzenspannung	142
Stechen	Geometrieübersicht – Schneideinsätze	143
	Anwendungsinformationen	145

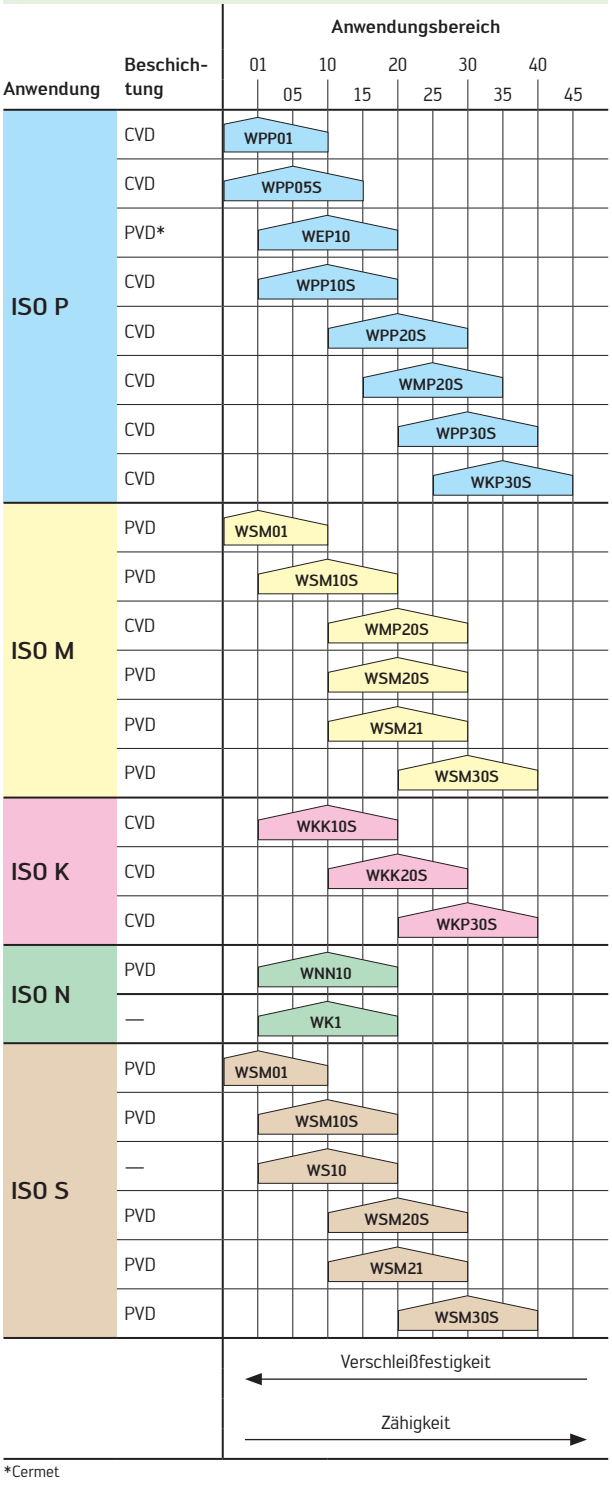


Programmübersicht für Wendeschneidplatten und Schneidstoffe: ISO-Drehen – Hartmetalle

Wendeschneidplatten

Plattenform		Beschreibung	Seite
Wiper	C	Negative Grundform	10
		Positive Grundform 7°	26
		Positive Grundform 11°	28
Wiper	D	Negative Grundform	14
		Positive Grundform 7°	30
		Positive Grundform 11°	32
	R	Negative Grundform	16
		Positive Grundform 7°	33
	S	Negative Grundform	17
		Positive Grundform 7°	34
		Positive Grundform 11°	35
	T	Negative Grundform	19
		Positive Grundform 7°	36
		Positive Grundform 11°	38
	V	Negative Grundform	21
		Positive Grundform 5° / 7°	40
Wiper	W	Negative Grundform	22
		Positive Grundform 7°	42

Schneidstoffe: Hartmetall



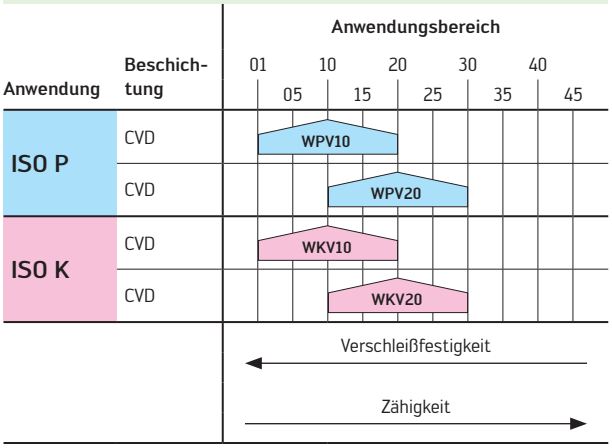
*Cermet

Programmübersicht für Wendeschneidplatten und Schneidstoffe: ISO-Drehen – Hartmetalle Perform-Linie

Wendeschneidplatten

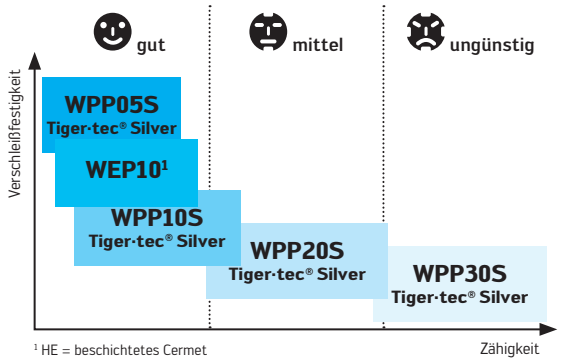
Plattenform		Beschreibung	Seite
	C	Negative Grundform Positive Grundform 7°	13 29
	D	Negative Grundform Positive Grundform 7°	16 32
	S	Negative Grundform	18
	T	Negative Grundform Positive Grundform 7°	20 39
	V	Negative Grundform Positive Grundform 5° / 7°	21 41
	W	Negative Grundform	24

Schneidstoffe: Hartmetall Perform-Linie



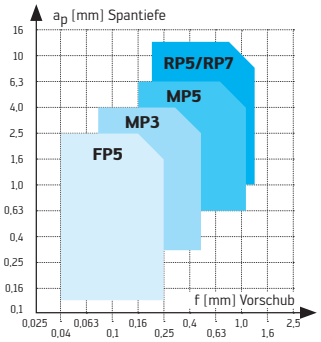
Programmübersicht Wendeschneidplatten zum ISO-Drehen: Tiger·tec® Silver Sorten und Geometrien

Stahlbearbeitung ISO P



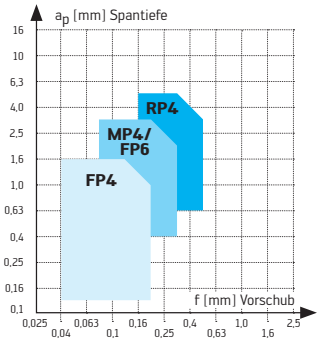
¹ HE = beschichtetes Cermet

Negative Grundform



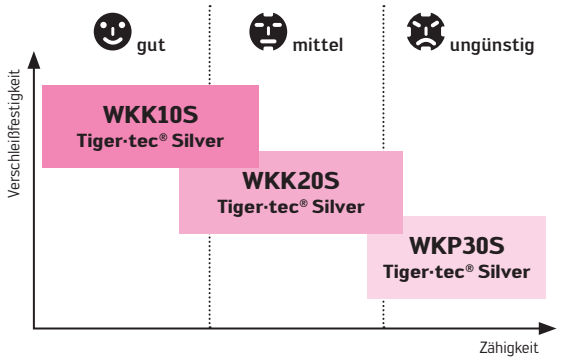
MP5: für universelle Bearbeitung
RP5: für universelle Bearbeitung
RP7: für Schnittunterbrechungen, Guss-/Schmiedehaut

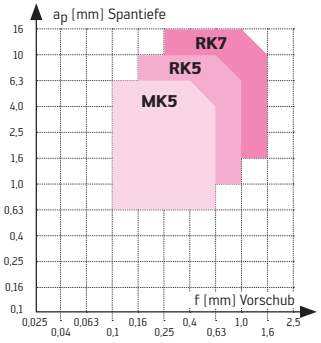
Positive Grundform

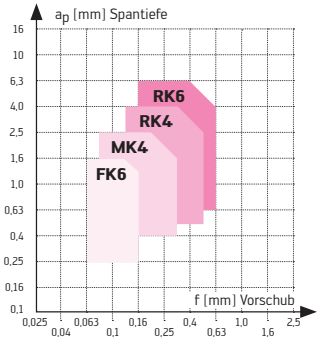


MP4: für universelle Bearbeitung, Kopierdrehen
FP6: für Semischlichtbearbeitung

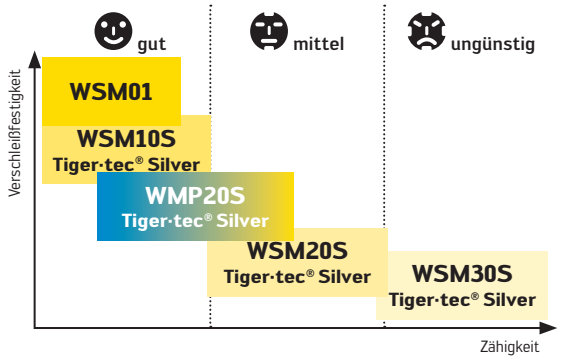
Gusseisenbearbeitung ISO K

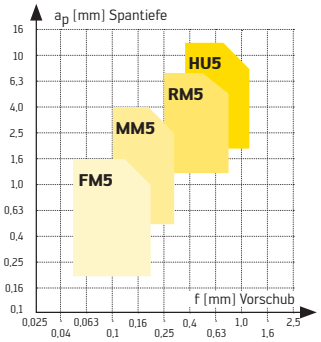


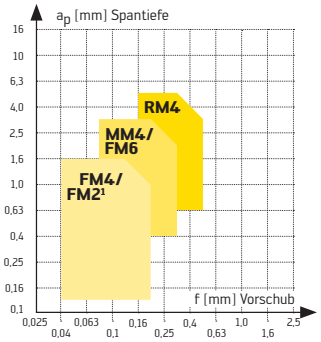




Nichtrostender Stahl ISO M

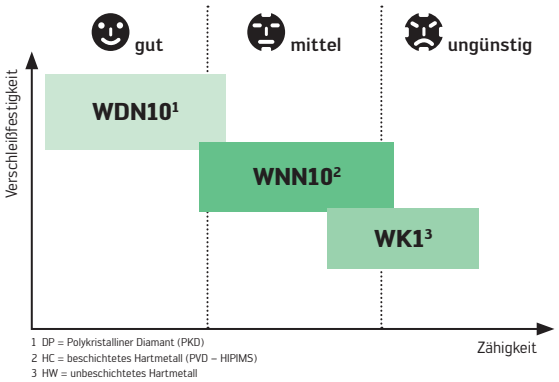






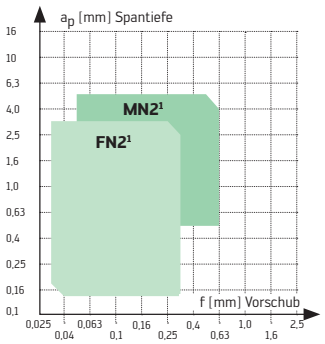
MM4: für universelle Bearbeitung, Kopierdrehen
FM6: für Semischlichtbearbeitung
¹ umfangsgeschliffen

NE-Metalle ISO N



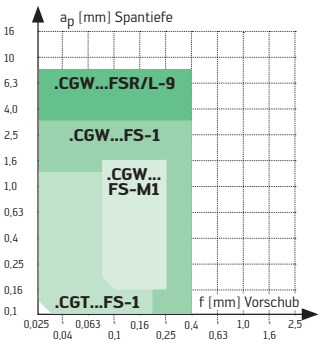
1 DP = Polykristalliner Diamant (PKD)
2 HC = beschichtetes Hartmetall (PVD – HIPIMS)
3 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Positive Grundform Hartmetall

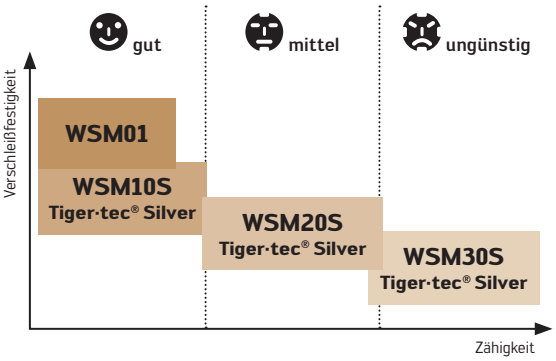


¹ umfangsgeschliffen

Positive Grundform PKD

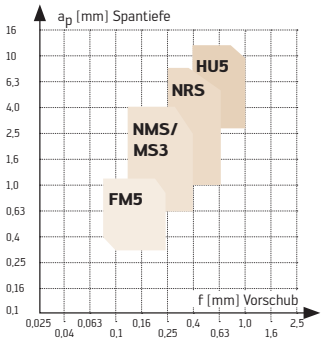


Super- und Titanlegierungen ISO S



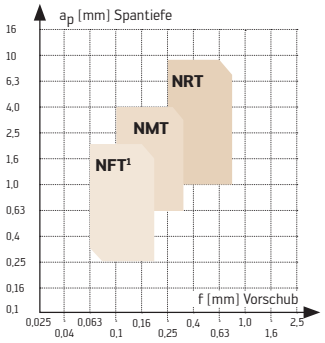
Negative Grundform

Ni-, Co-, Fe-Basislegierungen



NMS: für universelle Bearbeitung
MS3: für geringen Schnittdruck

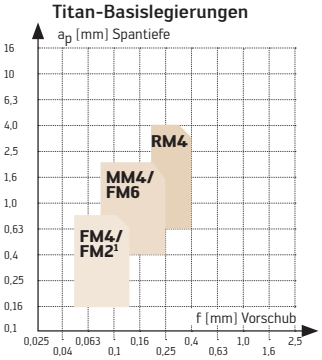
Titan-Basislegierungen



¹ umfangsgeschliffen

Positive Grundform

Ni-, Co-, Fe- und Titan-Basislegierungen



MM4: für universelle Bearbeitung, Kopierdrehen
FM6: für Semischlichtbearbeitung
¹ umfangsgeschliffen

Programmübersicht Wendeschneidplatten zum ISO-Drehen: Perform-Linie

Bezeichnungsschlüssel

Einfache Geometriebezeichnung:

M	V	5
1	2	3

1: Spanbruchbereich – z. B. M = mittlere Bearbeitung
2: „Versatile“ (= vielfältige) Werkstoffe
3: Vorschub-/Spanbruchbereich

Einfache Sortenbezeichnung:

W	P	V	20
1	2	3	4

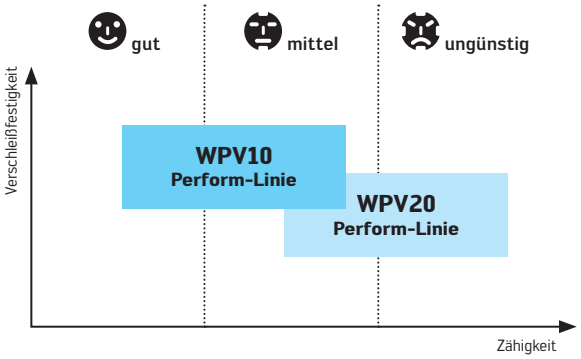
1: Walter
2: Erste Hauptanwendung – z. B. P = ISO P
3: Zweite Hauptanwendung „Versatile“
4: ISO-Anwendungsbereich

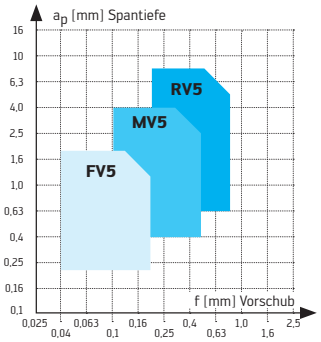
Sorten und Geometrien

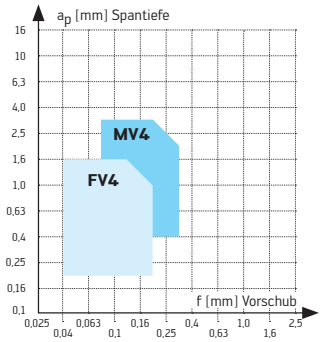
Stahlbearbeitung ISO P

Negative Grundform

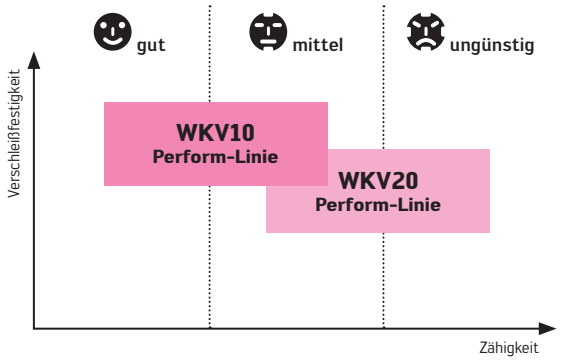
Positive Grundform

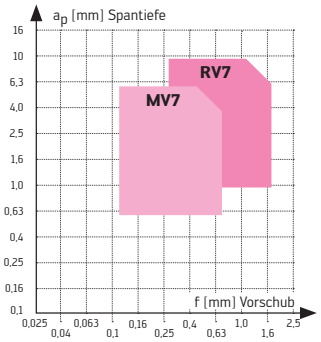






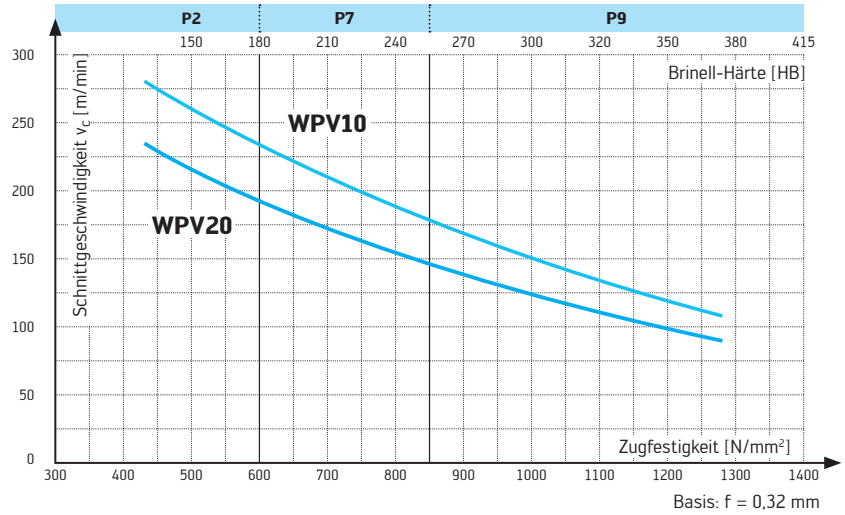
Gusseisenbearbeitung ISO K





Schnittgeschwindigkeiten

Auswahl der Schnittgeschwindigkeit in Abhängigkeit der Zugfestigkeit/Härte:



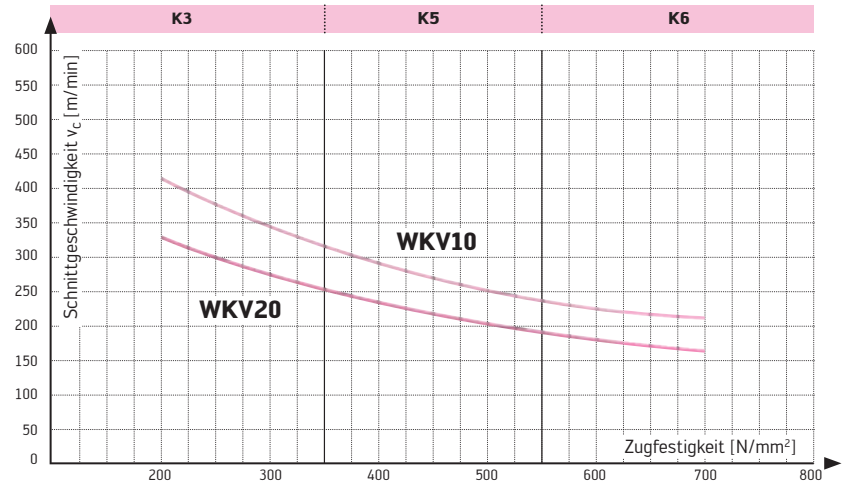
Basis: f = 0,32 mm

Stahlbearbeitung ISO P

Schnittgeschwindigkeitsbereich für ausgewählte Werkstoffe:

ISO-Werkstoffgruppe	Werkstoff	Zugfestigkeit	Brinell-Härte	Schnittgeschwindigkeit	
				WPV10	WPV20
P2	S235JR (St37), C45	500 N/mm²	150 HB	200 – **240** – 340 m/min	160 – **200** – 280 m/min
P7	100Cr6, 42CrMo4	800 N/mm²	240 HB	130 – **180** – 200 m/min	100 – **150** – 180 m/min
P9	56NiCrMoV7	1250 N/mm²	370 HB	80 – **130** – 140 m/min	70 – **100** – 130 m/min

Auswahl der Schnittgeschwindigkeit für ISO K-Werkstoffe in Abhängigkeit der Zugfestigkeit:



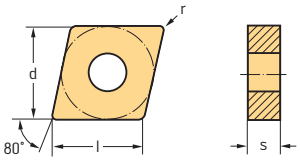
Basis: f = 0,32 mm

Schnittgeschwindigkeitsbereich für ausgewählte Werkstoffe:

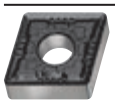
ISO-Werkstoffgruppe	Werkstoff	Zugfestigkeit	Brinell-Härte	Schnittgeschwindigkeit	
				WKV10	WKV20
K3	GG-25 (FC250)	250 N/mm2	180 HB	270 – **360** – 560 m/min	210 – **300** – 500 m/min
K5	GGG-40 (FCD400)	400 N/mm2	155 HB	210 – **270** – 370 m/min	160 – **220** – 290 m/min
K6	GGG-70 (FCD700)	700 N/mm2	265 HB	170 – **210** – 270 m/min	130 – **170** – 210 m/min

Für Wendeschneidplatten mit positiver Grundform sollte die Schnittgeschwindigkeit um etwa 10% zu reduziert werden

Rhombisch negativ 80°
CNMG / CNGG / CNMA / CNMM
Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

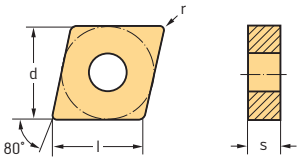
	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP01	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
Wiper	CNMG120404-NF	0,4	0,10–0,40	0,4–2,0	●		●	●						●							●		
	CNMG120408-NF	0,8	0,15–0,55	0,5–3,0	●		●	●						●							●		
	CNMG120404-NFT	0,4	0,08–0,17	0,4–1,5										●							●		●
	CNMG120408-NFT	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0										●							●		●
	CNMG120402-FM5	0,2	0,03–0,10	0,1–1,0									●	●						●	●		
	CNMG120404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5						●	●		●	●						●	●		
	CNMG120408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5						●	●		●	●						●	●		
	CNMG120412-FM5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,0										●							●		
Wiper	CNMG120408-NM	0,8	0,20–0,55	0,8–3,0			●	●						●		●	●				●		
	CNMG120412-NM	1,2	0,25–0,70	1,5–4,0			●	●						●		●	●				●		
	CNMG120404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0								●	●	●	✖				●	●	●	✖	●
	CNMG120408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0			●	●				●	●	●	✖				●	●	●	✖	
	CNGG120401-MS3	0,1	0,02–0,06	0,2–2,5								●							●				
	CNGG120402-MS3	0,2	0,05–0,12	0,4–2,5								●							●				
	CNGG120404-MS3	0,4	0,10–0,25	0,6–3,0								●							●				
	CNGG120408-MS3	0,8	0,12–0,30	0,8–3,0								●							●				
	CNMG120408-NMT	0,8	0,12–0,30	0,8–4,0										●							●		●
	CNMG120412-NMT	1,2	0,15–0,32	1,0–4,0										●							●		●
	CNMG120404-NMS	0,4	0,10–0,24	0,6–2,5								●	●	●	✖				●	●	●	✖	
	CNMG120408-NMS	0,8	0,13–0,32	0,8–3,5								●	●	●	✖				●	●	●	✖	
	CNMG120412-NMS	1,2	0,16–0,36	1,0–3,5									●	●						●	●		
	CNMG090304-MP3	0,4	0,06–0,20	0,3–2,2			●	●															
	CNMG090308-MP3	0,8	0,10–0,28	0,6–3,0			●	●	✖														
	CNMG120404-MP3	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5			●	●	✖														
	CNMG120408-MP3	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2		●	●	●	✖														
	CNMG120412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5		●	●	●	✖														

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

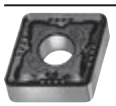
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

● ● ✖ / ★ Neu im Programm

Rhombisch negativ 80°
CNMG / CNGG / CNMA / CNMM
Tiger·tec® Silver

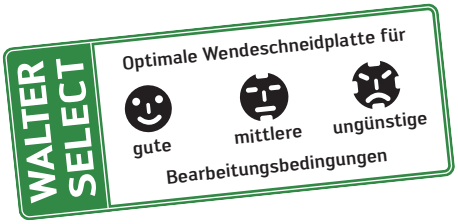


Wendeschneidplatten

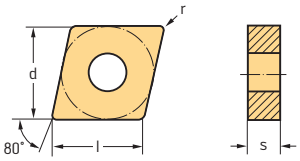
	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP01	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	CNMG120404-MM5	0,4	0,10–0,20	0,5–3,0						☺	☺		☺	☺	☹					☺	☺	☹	
	CNMG120408-MM5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,0						☺	☺		☺	☺	☹					☺	☺	☹	
	CNMG120412-MM5	1,2	0,15–0,35	0,8–3,5						☺	☺		☺	☺	☹					☺	☺	☹	
	CNMG120416-MM5	1,6	0,15–0,40	1,0–4,0										☺	☹						☺	☹	
	CNMG160608-MM5	0,8	0,15–0,35	0,8–4,5						☺	☺		☺	☺	☹					☺	☺	☹	
	CNMG160612-MM5	1,2	0,18–0,40	0,8–4,5						☺	☺		☺	☺	☹					☺	☺	☹	
	CNMG160616-MM5	1,6	0,20–0,45	1,0–4,5										☺	☹						☺	☹	
	CNMG090308-MK5	0,8	0,10–0,20	0,2–3,0												☺	☺						
	CNMG120404-MK5	0,4	0,16–0,25	0,6–5,0												☺	☺						
	CNMG120408-MK5	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0												☺	☺	☹					
	CNMG120412-MK5	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0												☺	☺	☹					
	CNMG120416-MK5	1,6	0,35–0,50	1,5–5,0												☺	☺						
	CNMG160608-MK5	0,8	0,25–0,50	0,8–7,0												☺	☺						
	CNMG160612-MK5	1,2	0,30–0,60	1,2–7,0												☺	☺	☹					
	CNMG160616-MK5	1,6	0,35–0,60	1,5–7,0												☺	☺	☹					
	CNMG190612-MK5	1,2	0,30–0,65	1,2–8,0												☺	☺						
	CNMG190616-MK5	1,6	0,35–0,80	1,5–8,0												☺	☺						
	CNMG120408-NRT	0,8	0,18–0,35	1,0–6,0										☺							☺		☺
	CNMG120412-NRT	1,2	0,20–0,40	1,2–6,0										☺							☺		☺
	CNMG160612-NRT	1,2	0,28–0,55	1,5–7,5										☺							☺		☺
	CNMG190616-NRT	1,6	0,35–0,70	2,0–9,0										☺							☺		☺
	CNMG120408-NRS	0,8	0,16–0,35	1,0–4,0						☺	☺	☺	☺	☺	☹				☺	☺	☺	☹	
	CNMG120412-NRS	1,2	0,18–0,40	1,2–4,0						☺	☺	☺	☺	☺	☹				☺	☺	☺	☹	
	CNMG160612-NRS	1,2	0,21–0,45	1,2–6,5						☺	☺		☺	☺	☹					☺	☺	☹	
	CNMG160616-NRS	1,6	0,23–0,50	1,5–6,5									☺	☺						☺	☺		
	CNMG190608-NRS	0,8	0,20–0,45	1,0–8,0									☺	☺						☺	☺		
	CNMG190612-NRS	1,2	0,23–0,50	1,2–8,5									☺	☺						☺	☺		
	CNMG120408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–5,0			☺	☺		☺	☺		☺	☺	☹					☺	☺	☹	
	CNMG120412-RM5	1,2	0,25–0,50	1,5–5,0			☺	☺		☺	☺		☺	☺	☹					☺	☺	☹	
	CNMG120416-RM5	1,6	0,30–0,55	2,0–5,0										☺	☹						☺	☹	
	CNMG160608-RM5	0,8	0,22–0,45	1,2–7,0									☺	☺	☹					☺	☺	☹	
	CNMG160612-RM5	1,2	0,25–0,60	1,5–7,0			☺	☺		☺	☺		☺	☺	☹					☺	☺	☹	
	CNMG160616-RM5	1,6	0,30–0,65	2,0–7,0			☺	☺		☺	☺			☺	☹						☺	☹	
	CNMG190612-RM5	1,2	0,25–0,60	1,5–8,0						☺	☺		☺	☺	☹					☺	☺	☹	
	CNMG190616-RM5	1,6	0,30–0,80	2,0–8,0						☺	☺		☺	☺	☹					☺	☺	☹	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



Rhombisch negativ 80°
CNMG / CNGG / CNMA / CNMM
Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

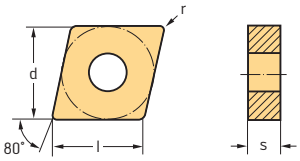
	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP01	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	CNMA120404-RK5	0,4	0,16–0,25	0,6–5,0												☻	☻						
	CNMA120408-RK5	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0								☻				☻	☻		☻				
	CNMA120412-RK5	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0												☻	☻						
	CNMA120416-RK5	1,6	0,35–0,70	1,5–5,0												☻	☻						
	CNMA160612-RK5	1,2	0,35–0,70	1,2–7,0												☻	☻						
	CNMA160616-RK5	1,6	0,35–0,80	1,5–7,0												☻	☻						
	CNMA190612-RK5	1,2	0,30–0,65	1,2–8,0												☻	☻						
	CNMA190616-RK5	1,6	0,35–0,80	1,5–8,0												☻	☻						
	CNMA190624-RK5	2,4	0,40–0,90	2,5–8,0													☻						
	CNMM120412-HU5	1,2	0,30–0,70	1,5–7,0			☻	☻		☻	☻			☻	☻						☻	☻	
	CNMM160612-HU5	1,2	0,35–0,70	1,5–9,0			☻	☻		☻	☻			☻	☻						☻	☻	
	CNMM160616-HU5	1,6	0,40–0,80	2,0–9,0			☻	☻		☻	☻			☻	☻						☻	☻	
	CNMM190612-HU5	1,2	0,35–0,70	1,5–10,0			☻	☻		☻	☻			☻	☻						☻	☻	
	CNMM190616-HU5	1,6	0,40–0,90	2,0–10,0			☻	☻		☻	☻			☻	☻						☻	☻	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

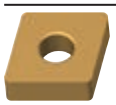
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

☻☻☻ / ★ Neu im Programm

Rhombisch negativ 80°
CNMG Perform / CNMA Perform

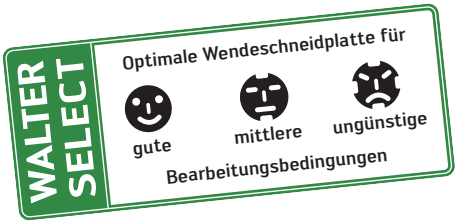


Wendeschneidplatten

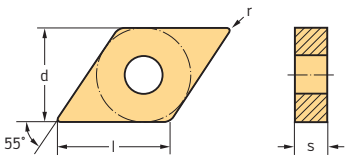
	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	K HC WKV10	K HC WKV20	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CNMG120404-FV5	0,4	0,05–0,20	0,2–1,5						●	●												
	CNMG120408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0						●	●												
	CNMG120404-MV5	0,4	0,10–0,20	0,5–3,5						●	●												
	CNMG120408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–4,0						●	●												
	CNMG120412-MV5	1,2	0,18–0,40	0,8–4,0						●	●												
	CNMG160612-MV5	1,2	0,20–0,45	0,8–5,0						●	●												
	CNMG120408-MV7	0,8	0,20–0,45	0,8–5,0						●	●								●	●			
	CNMG120412-MV7	1,2	0,25–0,50	1,2–5,0						●	●								●	●			
	CNMG120416-MV7	1,6	0,30–0,55	1,5–5,0															●	●			
	CNMG160612-MV7	1,2	0,25–0,50	1,2–7,0															●	●			
	CNMG160616-MV7	1,6	0,30–0,55	1,5–7,0						●	●								●	●			
	CNMG190612-MV7	1,2	0,30–0,60	1,2–8,0						●	●												
	CNMG120408-RV5	0,8	0,20–0,40	1,0–5,0						●	●												
	CNMG120412-RV5	1,2	0,25–0,55	1,0–5,0						●	●												
	CNMG160612-RV5	1,2	0,25–0,55	2,0–6,0						●	●												
	CNMG160616-RV5	1,6	0,35–0,60	2,0–6,0						●	●												
	CNMA120408-RV7	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0															●	●			
	CNMA120412-RV7	1,2	0,30–0,55	1,2–5,0															●	●			
	CNMA120416-RV7	1,6	0,35–0,70	1,5–5,0															●	●			

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall



Rhombisch negativ 55°
DNMG / DNGG / DNMM
Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

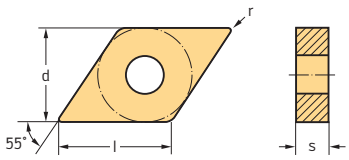
	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP01	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
Wiper	DNMG110408-NF	0,8	0,15–0,50	0,5–2,0	●		●							●							●		
	DNMG150408-NF	0,8	0,15–0,50	0,5–3,0	●		●							●							●		
	DNMG150608-NF	0,8	0,15–0,50	0,5–3,0	●		●							●							●		
	DNMG150404-NFT	0,4	0,06–0,16	0,4–1,5										●							●		●
	DNMG150604-NFT	0,4	0,06–0,16	0,4–1,5										●							●		●
	DNMG150608-NFT	0,8	0,08–0,19	0,5–2,0										●							●		●
	DNMG110404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,0						●	●		●	●						●	●		
	DNMG110408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5						●	●		●	●						●	●		
	DNMG150404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5						●	●		●	●						●	●		
	DNMG150408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5									●	●						●	●		
	DNMG150602-FM5	0,2	0,03–0,10	0,1–1,0									●	●						●	●		
	DNMG150604-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5						●	●		●	●						●	●		
	DNMG150608-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5						●	●		●	●						●	●		
	DNMG110408-MS3	0,8	0,12–0,30	0,8–2,5								●	●		●				●	●		●	
	DNMG150404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–2,5								●	●						●	●			
	DNMG150408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–2,5			●					●	●		●				●	●		●	
	DNMG150604-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–2,5								●	●						●	●			
	DNMG150608-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–2,5				●				●	●		●				●	●		●	
	DNGG150402-MS3	0,2	0,05–0,12	0,4–2,0								●							●				
	DNGG150404-MS3	0,4	0,10–0,25	0,6–2,5								●							●				
	DNGG150408-MS3	0,8	0,12–0,30	0,8–2,5								●							●				
	DNMG110404-NMT	0,4	0,08–0,22	0,4–2,5										●							●		
	DNMG110408-NMT	0,8	0,12–0,28	0,6–3,2										●							●		
	DNMG150408-NMT	0,8	0,12–0,28	0,6–4,0										●							●		●
	DNMG150608-NMT	0,8	0,12–0,28	0,6–4,0									●	●						●	●		●
	DNMG150612-NMT	1,2	0,15–0,30	0,8–4,0																			●
	DNMG150404-NMS	0,4	0,09–0,22	0,6–2,5									●	●						●	●		
	DNMG150408-NMS	0,8	0,11–0,30	0,8–3,5								●	●	●					●	●	●		
	DNMG150604-NMS	0,4	0,09–0,22	0,6–2,5								●	●	●					●	●	●		
	DNMG150608-NMS	0,8	0,11–0,30	0,8–3,5								●	●	●	●				●	●	●	●	
	DNMG110404-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0						●	●		●	●	●					●	●	●	
	DNMG110408-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0						●	●		●	●	●					●	●	●	
	DNMG150404-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,5						●	●		●	●	●					●	●	●	
	DNMG150408-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0						●	●		●	●	●					●	●	●	
	DNMG150412-MM5	1,2	0,18–0,30	0,8–3,0										●							●		
	DNMG150604-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,5						●	●		●	●	●					●	●	●	
	DNMG150608-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0						●	●		●	●	●					●	●	●	
	DNMG150612-MM5	1,2	0,18–0,30	0,8–3,0						●	●		●	●	●					●	●	●	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

● / ★ Neu im Programm

Rhombisch negativ 55°
DNMG / DNGG / DNMM
Tiger·tec® Silver



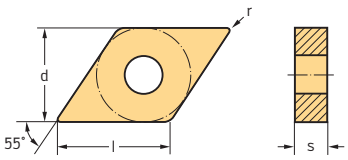
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP01	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	DNMG150408-NRS	0,8	0,13–0,32	1,0–4,0						☹	☹		☺	☹						☺	☹		
	DNMG150608-NRS	0,8	0,13–0,32	1,0–4,0						☹	☹		☺	☹						☺	☹		
	DNMG150612-NRS	1,2	0,15–0,35	1,2–4,0									☺	☹						☺	☹		
	DNMG110408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–3,5						☹	☹			☹	☒						☹	☒	
	DNMG110412-RM5	1,2	0,25–0,50	1,5–3,5						☹	☹			☹	☒						☹	☒	
	DNMG150408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–4,0						☹	☹			☹	☒						☹	☒	
	DNMG150608-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–4,0						☹	☹		☺	☹	☒					☺	☹	☒	
	DNMG150612-RM5	1,2	0,25–0,50	1,5–4,0						☹	☹			☹	☒						☹	☒	
	DNMM150608-HU5	0,8	0,25–0,45	1,0–5,0				☹		☹	☹			☹	☒						☹	☒	
	DNMM150612-HU5	1,2	0,30–0,50	1,5–5,0				☹		☹	☹			☹	☒						☹	☒	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch negativ 55°
DNMG Perform



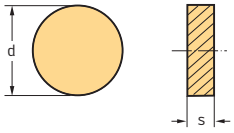
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	P HC							M HC				K HC					S HC		
					WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WPV10	WPV20	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WKV10	WKV20	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	DNMG110404-FV5	0,4	0,05–0,20	0,2–1,5						●	●												
	DNMG110408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0						●	●												
	DNMG150408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0						●	●												
	DNMG150604-FV5	0,4	0,05–0,20	0,2–1,5						●	●												
	DNMG150608-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0						●	●												
	DNMG110408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,0						●	●												
	DNMG150408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,5						●	●												
	DNMG150608-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,5						●	●												
	DNMG150412-MV7	1,2	0,25–0,45	1,2–5,0															●	●			
	DNMG150608-MV7	0,8	0,20–0,45	0,8–5,0						●	●								●	●			
	DNMG150612-MV7	1,2	0,25–0,45	1,2–5,0						●	●								●	●			
	DNMG150608-RV5	0,8	0,15–0,40	1,0–4,5						●	●												
	DNMG150612-RV5	1,2	0,20–0,50	1,0–4,5						●	●												

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Rund negativ
RNMG / RNMA
Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

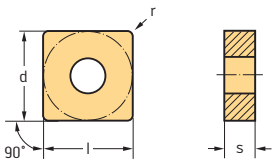
	Bezeichnung	d mm	f mm	a_p mm	P HC					M HC				K HC			S HC			HW
					WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
	RNMG120400-RP5	12,7	0,20–0,60	1,2–5,0			●													●
	RNMA120400-RK5	12,7	0,15–0,60	1,2–4,0											●					

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

● ● ● / ★ Neu im Programm

Quadratisch negativ
SNMG / SNMM
Tiger·tec® Silver

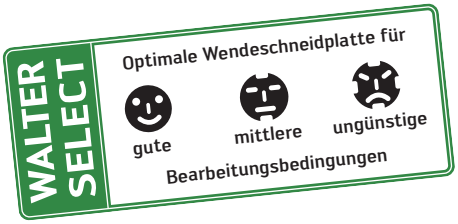


Wendeschneidplatten

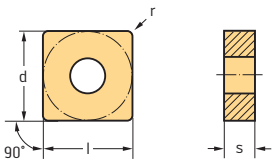
	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	SNMG120408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5							☺	😐	😐				☺	😐		
	SNMG120412-FM5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,0					😐	😐	☺	😐	😐				☺	😐		
	SNMG120404-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0								😐	☹					😐	☹	
	SNMG120408-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0					😐	😐	☺	😐	☹				☺	😐	☹	
	SNMG120412-MM5	1,2	0,18–0,30	0,8–3,5					😐	😐	☺	😐	☹				☺	😐	☹	
	SNMG090308-MK5	0,8	0,10–0,20	0,2–3,0										☺	😐					
	SNMG120408-MK5	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0										☺	😐					
	SNMG120412-MK5	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0										☺	😐	☹				
	SNMG120416-MK5	1,6	0,35–0,50	1,5–5,0										☺	😐					
	SNMG150612-MK5	1,2	0,30–0,60	1,2–7,0										☺	😐					
	SNMG150616-MK5	1,6	0,35–0,60	1,5–7,0										☺	😐					
	SNMG190612-MK5	1,2	0,30–0,65	1,2–8,0										☺	😐					
	SNMG190616-MK5	1,6	0,35–0,80	1,5–8,0										☺	😐					
	SNMG120412-NRT	1,2	0,25–0,50	0,8–6,0								😐						😐		😐
	SNMG150612-NRT	1,2	0,30–0,60	1,0–7,5								😐						😐		😐
	SNMG150616-NRT	1,6	0,35–0,70	1,2–7,5								😐						😐		
	SNMG190616-NRT	1,6	0,40–0,80	1,5–9,0																😐
	SNMG120408-NRS	0,8	0,20–0,40	0,8–5,0							☺	😐	☹				☺	😐	☹	
	SNMG120412-NRS	1,2	0,22–0,45	1,0–5,0							☺	😐	☹				☺	😐	☹	
	SNMG150616-NRS	1,6	0,24–0,55	1,2–7,0							☺	😐					☺	😐		
	SNMG190612-NRS	1,2	0,24–0,55	1,0–9,0							☺	😐					☺	😐		
	SNMG190616-NRS	1,6	0,27–0,60	1,2–9,0							☺	😐					☺	😐		
	SNMG120408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–5,0					😐	😐		😐	☹					😐	☹	
	SNMG120412-RM5	1,2	0,25–0,50	1,5–5,0					😐	😐		😐	☹					😐	☹	
	SNMG120416-RM5	1,6	0,30–0,55	2,0–5,0								😐	☹					😐	☹	
	SNMG150612-RM5	1,2	0,25–0,60	1,5–7,0					😐	😐		😐	☹					😐	☹	
	SNMG150616-RM5	1,6	0,30–0,55	2,0–7,0					😐	😐		😐	☹					😐	☹	
	SNMG190612-RM5	1,2	0,25–0,60	1,5–8,0					😐	😐		😐	☹					😐	☹	
	SNMG190616-RM5	1,6	0,30–0,80	2,0–8,0					😐	😐		😐	☹					😐	☹	
	SNMM120412-HU5	1,2	0,30–0,70	1,5–7,0			😐		😐	😐		😐	☹					😐	☹	
	SNMM150612-HU5	1,2	0,35–0,70	1,5–9,0			😐		😐	😐		😐	☹					😐	☹	
	SNMM190612-HU5	1,2	0,35–0,80	1,5–10,0		☺	😐		😐	😐		😐	☹					😐	☹	
	SNMM190616-HU5	1,6	0,40–1,00	2,0–10,0		☺	😐		😐	😐		😐	☹					😐	☹	
	SNMM250924-HU5	2,4	0,50–1,20	2,5–12,0			😐		😐	😐		😐	☹					😐	☹	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



Quadratisch negativ
SNMG Perform / SNMA Perform



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	K HC WKV10	K HC WKV20	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	SNMG120408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–4,0						☺	☹												
	SNMG120408-MV7	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0															☺	☹			
	SNMG120412-MV7	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0															☺	☹			
	SNMG150612-MV7	1,2	0,30–0,60	1,2–7,0															☺	☹			
	SNMA120412-RV7	1,2	0,30–0,60	1,2–5,0															☺	☹			

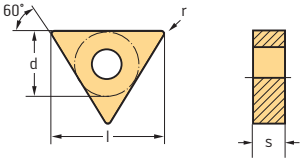
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

☺☹☠ / ★ Neu im Programm

Dreikant negativ 60°
TNMG

Tiger·tec® Silver



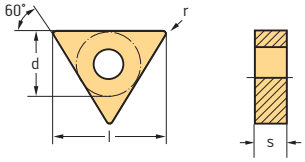
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	TNMG160404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,0					●	●		●	●						●	●		
	TNMG160408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5					●	●		●	●						●	●		
	TNMG160412-FM5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,0								●	●						●	●		
	TNMG160304-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0			●															
	TNMG160308-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0			●	✖														
	TNMG160404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0			●				●							●				
	TNMG160408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0		●	●				●	●						●	●			
	TNMG220404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0			●				●							●				
	TNMG220408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0			●	✖			●	●						●	●			
	TNMG160404-NMT	0,4	0,08–0,20	0,6–3,0									●							●		●
	TNMG160408-NMT	0,8	0,12–0,30	1,0–4,0									●							●		●
	TNMG160404-NMS	0,4	0,09–0,22	0,6–2,5							●	●	●	✖				●	●	●	✖	
	TNMG160408-NMS	0,8	0,11–0,30	0,8–3,5							●	●	●	✖				●	●	●	✖	
	TNMG160404-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0					●	●		●	●	✖					●	●	✖	
	TNMG160408-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0					●	●		●	●	✖					●	●	✖	
	TNMG160412-MM5	1,2	0,18–0,30	0,8–3,5					●	●		●	●	✖					●	●	✖	
	TNMG160416-MM5	1,6	0,20–0,35	1,0–4,0									●							●		
	TNMG160412-NRS	1,2	0,25–0,50	1,5–4,5								●	●						●	●		
	TNMG160408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–4,0					●	●		●	●	✖					●	●	✖	
	TNMG160412-RM5	1,2	0,25–0,50	1,5–4,0					●	●			●	✖						●	✖	
	TNMG220408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–4,0					●	●		●	●	✖					●	●	✖	
	TNMG220412-RM5	1,2	0,25–0,55	1,5–5,0					●	●			●	✖						●	✖	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Dreikant negativ 60°
TNMG Perform

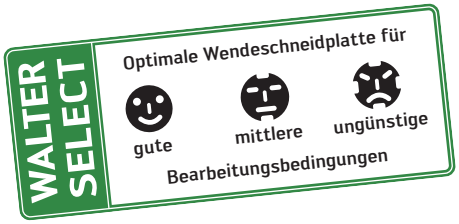


Wendeschneidplatten

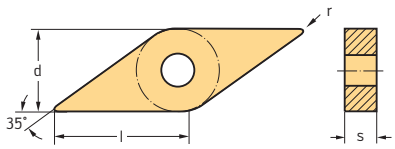
	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	K HC WKV10	K HC WKV20	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	TNMG160404-FV5	0,4	0,05–0,20	0,2–1,5						☺	😐												
	TNMG160408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0						☺	😐												
	TNMG160404-MV5	0,4	0,10–0,20	0,5–3,5						☺	😐												
	TNMG160408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,5						☺	😐												
	TNMG160408-MV7	0,8	0,20–0,45	0,8–5,0															☺	😐			
	TNMG160412-MV7	1,2	0,25–0,45	1,2–5,0															☺	😐			
	TNMG160408-RV5	0,8	0,15–0,40	1,0–4,5						☺	😐												

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall



Rhombisch negativ 35°
VNMG / VNGG
Tiger·tec® Silver



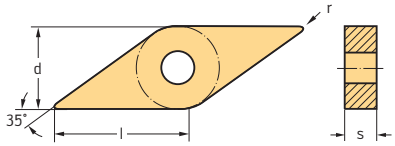
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	VNMG160404-NFT	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5									●							●		●
	VNMG160408-NFT	0,8	0,07–0,18	0,3–2,0									●							●		●
	VNMG160402-FM5	0,2	0,03–0,10	0,1–1,0								●	●						●	●		
	VNMG160404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,0								●	●						●	●		
	VNMG160408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5								●	●						●	●		
	VNMG160404-FP5	0,4	0,04–0,22	0,1–1,5		●	●															
	VNMG160408-FP5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0		●	●															
	VNMG160412-FP5	1,2	0,12–0,28	0,3–2,5		●	●															
	VNMG160404-MS3	0,4	0,10–0,20	0,6–2,5				◓			●	●						●	●			
	VNMG160408-MS3	0,8	0,12–0,25	0,8–2,5				◓			●	●						●	●			
	VNGG160401-MS3	0,1	0,02–0,06	0,2–2,0							●							●				
	VNGG160402-MS3	0,2	0,05–0,12	0,4–2,0							●							●				
	VNGG160404-MS3	0,4	0,10–0,20	0,6–2,0							●							●				
	VNMG160404-NMS	0,4	0,08–0,16	0,5–1,5								●	●						●	●		
	VNMG160408-NMS	0,8	0,10–0,22	0,8–2,2								●	●						●	●		
	VNMG160404-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0					◓	◓		●	●	◓					●	●	◓	
	VNMG160408-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0					◓	◓		●	●	◓					●	●	◓	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch negativ 35°
VNMG Perform



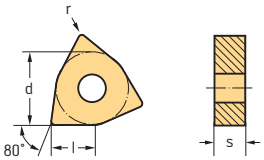
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	VNMG160404-FV5	0,4	0,05–0,20	0,2–1,5						●	●										
	VNMG160408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0						●	●										

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Trigon negativ 80°
WNMG
Tiger·tec® Silver



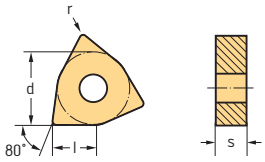
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP01	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
Wiper	WNMG060404-NF	0,4	0,10–0,40	0,4–2,0	●		●							●							●		
	WNMG060408-NF	0,8	0,15–0,50	0,5–3,0	●		●							●							●		
	WNMG080404-NF	0,4	0,20–0,40	0,4–2,0	●		●							●							●		
	WNMG080408-NF	0,8	0,25–0,55	0,5–3,0	●		●							●							●		
	WNMG080412-NF	1,2	0,25–0,70	0,8–3,0			●																
	WNMG060404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,0									●	●						●	●		
	WNMG060408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5									●	●						●	●		
	WNMG080404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5						●	●		●	●						●	●		
	WNMG080408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5						●	●		●	●						●	●		
	WNMG080412-FM5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,0									●	●						●	●		
Wiper	WNMG060408-NM	0,8	0,20–0,55	0,8–3,0			●									●							
	WNMG060412-NM	1,2	0,25–0,55	1,5–4,0			●									●							
	WNMG080408-NM	0,8	0,20–0,55	0,8–3,0			●	●						●		●	●				●		
	WNMG080412-NM	1,2	0,25–0,70	1,5–4,0			●	●						●		●	●				●		
	WNMG080404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0								●	●		●				●	●		●	
	WNMG080408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0								●	●		●				●	●		●	
	WNMG080408-NMT	0,8	0,12–0,30	0,8–4,0										●							●		●
	WNMG080412-NMT	1,2	0,15–0,32	1,0–4,0																			●
	WNMG060408-NMS	0,8	0,10–0,30	0,8–3,0									●	●						●	●		
	WNMG080404-NMS	0,4	0,10–0,24	0,6–2,5								●	●	●	●				●	●	●	●	
	WNMG080408-NMS	0,8	0,13–0,32	0,8–3,5								●	●	●	●				●	●	●	●	
	WNMG060404-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0						●	●		●	●	●					●	●	●	
	WNMG060408-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–2,5						●	●		●	●	●					●	●	●	
	WNMG060412-MM5	1,2	0,18–0,30	0,8–3,0										●	●						●	●	
	WNMG080404-MM5	0,4	0,10–0,20	0,5–3,0						●	●		●	●	●					●	●	●	
	WNMG080408-MM5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,0						●	●		●	●	●					●	●	●	
	WNMG080412-MM5	1,2	0,15–0,35	0,8–3,5						●	●		●	●	●					●	●	●	
	WNMG080416-MM5	1,6	0,15–0,40	1,0–4,0										●	●						●	●	
	WNMG100608-MM5	0,8	0,18–0,40	0,8–4,5										●	●						●	●	
	WNMG100612-MM5	1,2	0,20–0,45	0,8–4,5										●	●						●	●	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Trigon negativ 80°
WNMG
Tiger·tec® Silver

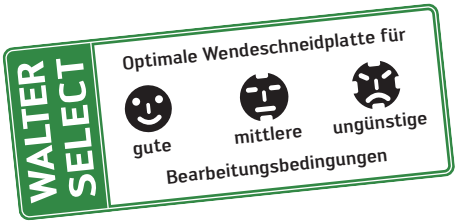


Wendeschneidplatten

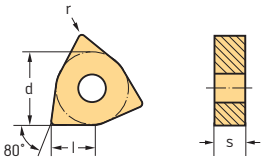
	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP01	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	WNMG060404-MK5	0,4	0,16–0,25	0,6–4,0												☺	😐						
	WNMG060408-MK5	0,8	0,20–0,40	0,8–4,0												☺	😐						
	WNMG060412-MK5	1,2	0,16–0,45	0,6–4,0												☺	😐						
	WNMG080404-MK5	0,4	0,16–0,25	0,6–5,0												☺	😐						
	WNMG080408-MK5	0,8	0,20–0,45	1,2–5,0												☺	😐	☹					
	WNMG080412-MK5	1,2	0,22–0,50	1,5–5,0												☺	😐	☹					
	WNMG080416-MK5	1,6	0,25–0,55	2,0–5,0												☺	😐						
	WNMG100608-MK5	0,8	0,25–0,50	0,8–7,0												☺	😐						
	WNMG100612-MK5	1,2	0,30–0,60	1,2–7,0												☺	😐						
	WNMG100616-MK5	1,6	0,35–0,60	1,5–7,0												☺	😐						
	WNMG080408-NRS	0,8	0,16–0,35	1,0–4,0						😐	😐	☺	☺	😐	☹				☺	☺	😐	☹	
	WNMG080412-NRS	1,2	0,18–0,40	1,2–4,0						😐	😐	☺	☺	😐	☹				☺	☺	😐	☹	
	WNMG060408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–3,5						😐	😐			😐	☹						😐	☹	
	WNMG080408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–4,5			☺	😐		😐	😐		☺	😐	☹					☺	😐	☹	
	WNMG080412-RM5	1,2	0,25–0,50	1,5–4,5			☺	😐		😐	😐		☺	😐	☹					☺	😐	☹	
	WNMG080408-RP7	0,8	0,16–0,45	1,0–5,0			☺	😐	☹									☹					
	WNMG080412-RP7	1,2	0,20–0,45	1,5–5,0			☺	😐	☹									☹					
	WNMG100608-RP7	0,8	0,30–0,50	0,8–6,0				😐	☹														
	WNMG100612-RP7	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0			☺	😐	☹														
	WNMG100616-RP7	1,6	0,40–0,60	1,5–6,0				😐	☹														

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



Trigon negativ 80°
WNMG Perform / WNMA Perform



Wendeschneidplatten

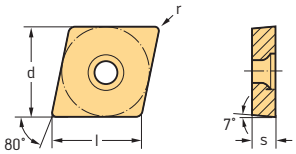
	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	K HC WKV10	K HC WKV20	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	WNMG080408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0						●	●												
	WNMG060408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,0						●	●												
	WNMG080404-MV5	0,4	0,10–0,20	0,5–3,5						●	●												
	WNMG080408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–4,0						●	●												
	WNMG080412-MV5	1,2	0,18–0,40	0,8–4,0						●	●												
	WNMG080408-MV7	0,8	0,20–0,45	1,2–5,0						●	●								●	●			
	WNMG080412-MV7	1,2	0,25–0,50	1,5–5,0						●	●								●	●			
	WNMG080408-RV5	0,8	0,20–0,40	1,0–5,0						●	●												
	WNMG080412-RV5	1,2	0,25–0,55	1,0–5,0						●	●												
	WNMA080408-RV7	0,8	0,20–0,45	1,2–5,0															●	●			
	WNMA080412-RV7	1,2	0,25–0,50	1,5–5,0															●	●			

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

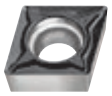
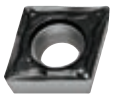
HC = beschichtetes Hartmetall

● / ★ Neu im Programm

Rhombisch positiv 80°
CCMT / CCGT
Tiger·tec® Silver



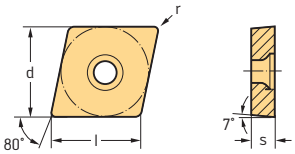
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HE WEP10	P HC WPP01	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CCMT060204-PF	6,45	0,4	0,05–0,30	0,3–2,0		●	●	●						●	●						●	●
	CCMT060208-PF	6,45	0,8	0,09–0,35	0,3–2,0			●	●						●							●	
	CCMT09T304-PF	9,67	0,4	0,07–0,30	0,3–3,0		●	●	●						●	●						●	●
Wiper	CCMT09T308-PF	9,67	0,8	0,12–0,45	0,3–3,0		●	●	●						●	●						●	●
	CCGT060201-FN2	6,45	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5														●				
	CCGT060202-FN2	6,45	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0														●				
	CCGT060204-FN2	6,45	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5														●				
	CCGT09T301-FN2	9,67	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5														●				
	CCGT09T302-FN2	9,67	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0														●				
	CCGT09T304-FN2	9,67	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5														●				
	CCGT09T308-FN2	9,67	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0														●				
	CCGT120404-FN2	12,90	0,4	0,08–0,25	0,2–3,0														●				
	CCGT120408-FN2	12,90	0,8	0,10–0,30	0,3–3,5														●				
	CCGT060201-FM2	6,45	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5										●							●	
	CCGT060202-FM2	6,45	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0								●		●					●		●	
	CCGT060204-FM2	6,45	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5								●		●					●		●	
	CCGT09T301-FM2	9,67	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5										●							●	
	CCGT09T302-FM2	9,67	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0								●		●					●		●	
	CCGT09T304-FM2	9,67	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5								●	●	●					●	●	●	
	CCGT09T308-FM2	9,67	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0								●	●	●					●	●	●	
	CCGT120404-FM2	12,90	0,4	0,08–0,25	0,2–3,0										●							●	
	CCGT120408-FM2	12,90	0,8	0,10–0,30	0,3–3,5										●							●	
	CCMT060202-FP4	6,45	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	●		●	●														
	CCMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	●		●	●														
	CCMT060208-FP4	6,45	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5			●	●														
	CCMT09T302-FP4	9,67	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	●		●	●														
	CCMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	●		●	●														
	CCMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	●		●	●														
	CCMT120404-FP4	12,90	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5			●	●														
	CCMT120408-FP4	12,90	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5			●	●														
	CCMT060204-FM6	6,45	0,4	0,08–0,25	0,3–1,6										●	●						●	●
	CCMT060208-FM6	6,45	0,8	0,12–0,30	0,5–1,6										●							●	
	CCMT09T304-FM6	9,67	0,4	0,08–0,25	0,3–2,0										●	●						●	●
	CCMT09T308-FM6	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–2,0										●	●						●	●
	CCMT120408-FM6	12,90	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5										●	●						●	●

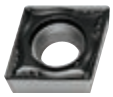
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 80°
CCMT / CCGT
Tiger·tec® Silver

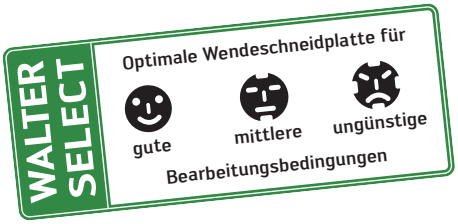


Wendeschneidplatten

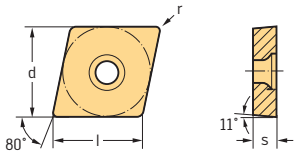
	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HE WEP10	P HC WPP01	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CCGT060201-MN2	6,45	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5														☺				
	CCGT060202-MN2	6,45	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0								☺						☺	☺			
	CCGT060204-MN2	6,45	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0								☺						☺	☺			
	CCGT09T301-MN2	9,67	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5														☺				
	CCGT09T302-MN2	9,67	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0								☺						☺	☺			
	CCGT09T304-MN2	9,67	0,4	0,08–0,25	0,6–4,0								☺						☺	☺			
	CCGT09T308-MN2	9,67	0,8	0,10–0,35	0,8–4,0								☺						☺	☺			
	CCGT120402-MN2	12,90	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0														☺				
	CCGT120404-MN2	12,90	0,4	0,08–0,25	0,6–5,0														☺				
	CCGT120408-MN2	12,90	0,8	0,10–0,35	0,8–5,0														☺				
	CCMT060204-MM4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0						😐	😐		☺	😐	😵					☺	😐	😵
	CCMT060208-MM4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0						😐	😐			😐							😐	
	CCMT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0						😐	😐		☺	😐	😵					☺	😐	😵
	CCMT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0						😐	😐		☺	😐	😵					☺	😐	😵
	CCMT120404-MM4	12,90	0,4	0,12–0,25	0,4–3,5						😐	😐			😐							😐	
	CCMT120408-MM4	12,90	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5						😐	😐		☺	😐						☺	😐	
	CCGT060204-MM4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0								☺		😐				☺		😐	
	CCGT060208-MM4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0								☺		😐				☺		😐	
	CCGT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0								☺		😐				☺		😐	
	CCGT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0								☺		😐				☺		😐	
	CCGT120408-MM4	12,90	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5										😐						😐	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

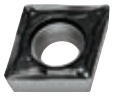
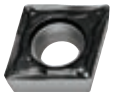
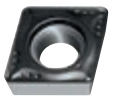
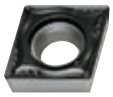
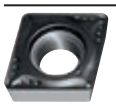
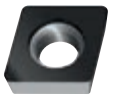
HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall



Rhombisch positiv 80°
CPMT / CPGT / CPMW
Tiger·tec® Silver



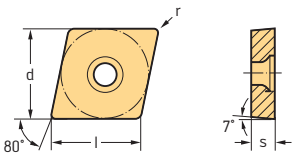
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC				M HC					K HC		S HC			
						WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	CPMT050204-FM4	5,64	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5				●	●			●						●	
	CPMT060204-FM4	6,45	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5				●	●			●						●	
	CPMT09T304-FM4	9,67	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5				●	●			●						●	
	CPMT09T308-FM4	9,67	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5				●	●			●						●	
	CPMT050204-FP4	5,64	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	●														
	CPMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	●														
	CPMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	●														
	CPMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	●														
	CPMT04T104-MM4	4,84	0,4	0,06–0,16	0,3–1,5								●						●	
	CPMT060204-MM4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0								●						●	
	CPMT060208-MM4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0								●						●	
	CPMT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0								●						●	
	CPMT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0								●						●	
	CPGT050204-MM4	5,64	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5								●						●	
	CPGT060201-MM4	6,45	0,1	0,04–0,12	0,1–2,0						●						●			
	CPGT060202-MM4	6,45	0,2	0,06–0,16	0,2–2,0						●						●			
	CPGT060204-MM4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0						●		●				●		●	
	CPGT060208-MM4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0						●		●				●		●	
	CPGT09T301-MM4	9,67	0,1	0,06–0,20	0,1–3,0						●						●			
	CPGT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0						●		●				●		●	
	CPGT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0						●		●				●		●	
	CPMT04T104-MP4	4,84	0,4	0,06–0,16	0,3–1,5		●													
	CPMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		●													
	CPMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0		●													
	CPMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		●													
	CPMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		●													
	CPMW050204-RK6	5,64	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5						●					●	●			
	CPMW060204-RK6	6,45	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5											●				
	CPMW09T304-RK6	9,67	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0											●				
	CPMW09T308-RK6	9,67	0,8	0,16–0,35	0,5–4,0											●				

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 80°
CCMT Perform



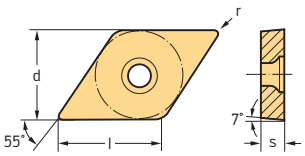
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CCMT060204-FV4	6,45	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5					☺	☹									
	CCMT09T304-FV4	9,67	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5					☺	☹									
	CCMT09T308-FV4	9,67	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5					☺	☹									
	CCMT060204-MV4	6,45	0,4	0,10–0,25	0,4–2,5					☺	☹									
	CCMT09T304-MV4	9,67	0,4	0,10–0,25	0,4–3,0					☺	☹									
	CCMT09T308-MV4	9,67	0,8	0,15–0,32	0,6–3,0					☺	☹									
	CCMT120408-MV4	12,90	0,8	0,15–0,35	0,6–3,5					☺	☹									

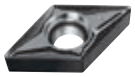
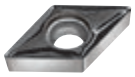
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 55°
DCMT / DCGT
Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

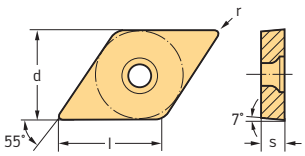
	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HE WEP10	P HC WPP01	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
Wiper	DCMT070204-PF	7,75	0,4	0,05–0,25	0,3–2,0		●	●	●						●	●						●	●
	DCMT070208-PF	7,75	0,8	0,05–0,25	0,3–2,0										●	●						●	●
	DCMT11T304-PF	11,63	0,4	0,07–0,30	0,3–3,0		●	●	●						●	●						●	●
	DCMT11T308-PF	11,63	0,8	0,12–0,40	0,3–3,0		●	●	●						●	●						●	●
	DCGT070201-FN2	7,75	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5														●				
	DCGT070202-FN2	7,75	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0														●				
	DCGT070204-FN2	7,75	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5														●				
	DCGT11T301-FN2	11,63	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5														●				
	DCGT11T302-FN2	11,63	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0														●				
	DCGT11T304-FN2	11,63	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5														●				
	DCGT11T308-FN2	11,63	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0														●				
	DCGT070201-FM2	7,75	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5										●							●	
	DCGT070202-FM2	7,75	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0								●	●	●					●	●	●	
	DCGT070204-FM2	7,75	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5								●	●	●					●	●	●	
	DCGT11T301-FM2	11,63	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5										●							●	
	DCGT11T302-FM2	11,63	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0								●	●	●					●	●	●	
	DCGT11T304-FM2	11,63	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5								●	●	●					●	●	●	
	DCGT11T308-FM2	11,63	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0								●	●	●					●	●	●	
	DCMT070202-FP4	7,75	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	●		●	●														
	DCMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	●		●	●														
	DCMT070208-FP4	7,75	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5			●	●														
	DCMT11T302-FP4	11,63	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	●		●	●														
	DCMT11T304-FP4	11,63	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	●		●	●														
	DCMT11T308-FP4	11,63	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	●		●	●														
	DCMT070204-FM6	7,75	0,4	0,08–0,25	0,3–1,6										●	●						●	●
	DCMT11T304-FM6	11,63	0,4	0,08–0,25	0,3–2,0										●	●						●	●
	DCMT11T308-FM6	11,63	0,8	0,12–0,32	0,6–2,0										●	●						●	●
Wiper	DCMT11T304-PM	11,63	0,4	0,12–0,40	0,5–4,0			●	●						●		●	●				●	
	DCMT11T308-PM	11,63	0,8	0,15–0,50	0,5–4,0			●	●						●		●	●				●	
	DCGT070201-MN2	7,75	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5														●				
	DCGT070202-MN2	7,75	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0								●						●	●			
	DCGT070204-MN2	7,75	0,4	0,08–0,25	0,6–2,5								●						●	●			
	DCGT11T301-MN2	11,63	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5														●				
	DCGT11T302-MN2	11,63	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0								●						●	●			
	DCGT11T304-MN2	11,63	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0								●						●	●			
	DCGT11T308-MN2	11,63	0,8	0,10–0,30	0,8–3,5								●						●	●			

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

● ● ● / ★ Neu im Programm

Rhombisch positiv 55°
DCMT / DCGT
Tiger·tec® Silver



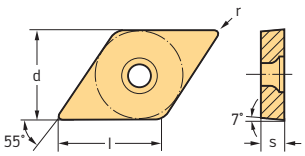
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HE WEP10	P HC WPP01	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	DCMT070204-MM4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0						●	●		●	●	●					●	●	●
	DCMT070208-MM4	7,75	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0						●	●		●	●						●	●	
	DCMT11T302-MM4	11,63	0,2	0,04–0,12	0,2–2,0										●	●						●	●
	DCMT11T304-MM4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0						●	●		●	●	●					●	●	●
	DCMT11T308-MM4	11,63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0						●	●		●	●	●					●	●	●
	DCMT11T312-MM4	11,63	1,2	0,15–0,35	0,5–3,0										●							●	
	DCGT070204-MM4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0								●		●					●		●	
	DCGT11T302-MM4	11,63	0,2	0,04–0,12	0,2–2,0								●		●					●		●	
	DCGT11T304-MM4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0								●	●	●					●	●	●	
	DCGT11T308-MM4	11,63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0								●	●	●					●	●	●	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 55°
DCMT Perform



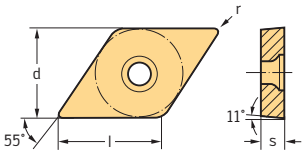
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	DCMT070204-FV4	7,75	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5					☺	☺									
	DCMT11T302-FV4	11,63	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0					☺	☺									
	DCMT11T304-FV4	11,63	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5					☺	☺									
	DCMT11T308-FV4	11,63	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5					☺	☺									
	DCMT11T304-MV4	11,63	0,4	0,10–0,25	0,4–3,0					☺	☺									
	DCMT11T308-MV4	11,63	0,8	0,15–0,32	0,6–3,0					☺	☺									

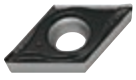
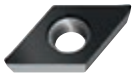
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 55°
DPMT / DPGT / DPMW
Tiger·tec® Silver



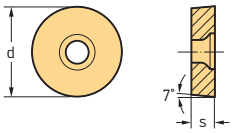
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	DPMT070204-FM4	7,75	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5				☹	☹			☹						☹	
	DPMT11T304-FM4	11,63	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5				☹	☹			☹						☹	
	DPMT11T308-FM4	11,63	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5				☹	☹			☹						☹	
	DPMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺														
	DPMT11T304-FP4	11,63	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺														
	DPMT11T308-FP4	11,63	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	☺														
	DPGT070204-MM4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0						☺		☹				☺		☹	
	DPGT11T304-MM4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0						☺		☹				☺		☹	
	DPGT11T308-MM4	11,63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0						☺		☹				☺		☹	
	DPMW11T308-RK6	11,63	0,8	0,16–0,35	0,5–4,0											☹				

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Rund positiv
RCGT



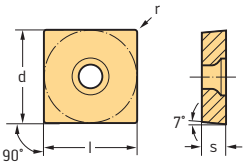
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	d mm	f mm	a_p mm	P				M				K		N	S		
					HC				HC				HC		HC	HC		
					WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	RCGT0602M0-MN2	6	0,10–0,55	0,6–2,5											☺			
	RCGT0803M0-MN2	8	0,12–0,60	0,7–3,0											☺			
	RCGT10T3M0-MN2	10	0,15–0,70	0,8–4,0											☺			
	RCGT1204M0-MN2	12	0,18–0,80	1,0–5,0											☺			
	RCGT120400-MN2	12,7	0,18–0,80	1,0–5,0											☺			

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch positiv
SCGT / SCMT
Tiger·tec® Silver



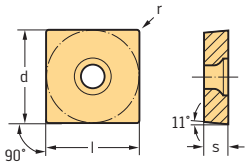
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	SCGT09T304-FN2	9,53	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5												●				
	SCGT09T308-FN2	9,53	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0												●				
	SCGT120408-FN2	12,7	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0												●				
	SCGT09T304-FM2	9,53	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5								◐							◐	
	SCGT09T308-FM2	9,53	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0								◐							◐	
	SCGT120408-FM2	12,7	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0								◐							◐	
	SCMT060204-FM4	6,35	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5				◐	◐			◐							◐	
	SCMT09T304-FM4	9,53	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5				◐	◐			◐	◒						◐	◒
	SCMT09T308-FM4	9,53	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8				◐	◐			◐	◒						◐	◒
	SCMT120404-FM4	12,7	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5								◐	◒						◐	◒
	SCMT120408-FM4	12,7	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8								◐	◒						◐	◒
	SCMT060204-FP4	6,35	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	●															
	SCMT09T304-FP4	9,53	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5	●	◐														
	SCMT09T308-FP4	9,53	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8	●	◐														
	SCMT120404-FP4	12,7	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5	●	◐														
	SCMT120408-FP4	12,7	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8	●	◐														
	SCMT120412-FP4	12,7	1,2	0,12–0,32	0,3–1,8	●	◐														
	SCMT09T304-FM6	9,53	0,4	0,08–0,25	0,3–2,0									◒							◒
	SCMT09T308-FM6	9,53	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0								◐	◒						◐	◒
	SCMT120408-FM6	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5								◐	◒						◐	◒
	SCGT09T304-MN2	9,53	0,4	0,08–0,25	0,6–4,0						●						●	●			
	SCGT09T308-MN2	9,53	0,8	0,10–0,35	0,7–4,0						●						●	●			
	SCGT120408-MN2	12,7	0,8	0,10–0,40	0,8–6,0												●				
	SCMT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0				◐	◐		●	◐	◒					●	◐	◒
	SCMT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0				◐	◐		●	◐	◒					●	◐	◒
	SCMT120408-MM4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5				◐	◐			◐							◐	
	SCGT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0						●		◐					●		◐	
	SCGT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0						●		◐					●		◐	
	SCGT120408-MM4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5						●		◐					●		◐	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch positiv
SPMT / SPGT / SPMW
Tiger·tec® Silver



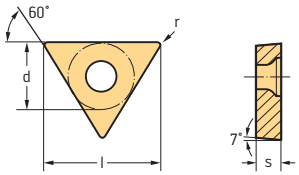
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	SPMT120408-FP4	12,7	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8	☺														
	SPMT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0								😐						😐	
	SPMT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0								😐						😐	
	SPGT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0								😐						😐	
	SPGT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0								😐						😐	
	SPMT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		😐													
	SPMT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		😐													
	SPGT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	☺	😐													
	SPGT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	☺	😐													
	SPMT09T304-MK4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0											😐				
	SPMT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0											😐				
	SPGT09T304-MK4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0											😐				
	SPGT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0											😐				
	SPMW09T304-RK6	9,53	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0											😐				
	SPMW09T308-RK6	9,53	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0						☺					😐	☺			
	SPMW120408-RK6	12,7	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0											😐				

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Dreikant positiv 60°
TCGT / TCMT
Tiger·tec® Silver



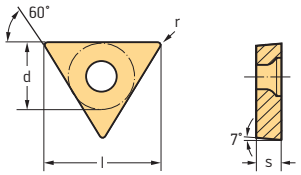
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HE WEP10	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	TCGT06T101-FN2	6,87	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5													●				
	TCGT06T102-FN2	6,87	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0													●				
	TCGT06T104-FN2	6,87	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5													●				
	TCGT090202-FN2	9,62	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0													●				
	TCGT090204-FN2	9,62	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5													●				
	TCGT110202-FN2	11,00	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0													●				
	TCGT110204-FN2	11,00	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5													●				
	TCGT16T304-FN2	16,50	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5													●				
	TCGT16T308-FN2	16,50	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0													●				
	TCGT06T101-FM2	6,87	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5										✕							
	TCGT06T102-FM2	6,87	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0										✕							
	TCGT06T104-FM2	6,87	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5							●			✕				●			
	TCGT090202-FM2	9,62	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0									●							●	
	TCGT090204-FM2	9,62	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5									●							●	
	TCGT110201-FM2	11,00	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5									●							●	
	TCGT110202-FM2	11,00	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0							●		●						●	●	
	TCGT110204-FM2	11,00	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5							●		●						●	●	
	TCGT16T302-FM2	16,50	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0									●							●	
	TCGT16T304-FM2	16,50	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5							●		●						●	●	
	TCGT16T308-FM2	16,50	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0							●		●						●	●	
	TCMT06T102-FM4	6,87	0,2	0,02–0,10	0,1–1,0										✕							
	TCMT06T104-FM4	6,62	0,4	0,04–0,17	0,1–1,0										✕							
	TCMT090202-FM4	9,62	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0								●	●		✕				●	●	✕
	TCMT090204-FM4	9,62	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5								●	●		✕				●	●	✕
	TCMT090208-FM4	9,62	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5								●	●						●	●	
	TCMT110202-FM4	11,00	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0								●	●		✕				●	●	✕
	TCMT110204-FM4	11,00	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5					●	●		●	●		✕				●	●	✕
	TCMT110208-FM4	11,00	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5								●	●		✕				●	●	✕
	TCMT16T302-FM4	16,50	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0								●	●		✕				●	●	✕
	TCMT16T304-FM4	16,50	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5					●	●		●	●		✕				●	●	✕
	TCMT16T308-FM4	16,50	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5					●	●		●	●		✕					●	●	✕

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

Dreikant positiv 60°
TCGT / TCMT
Tiger·tec® Silver



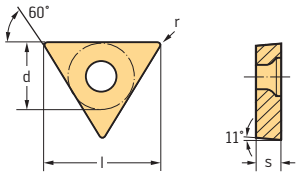
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HE WEP10	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	TCMT06T102-FP4	6,87	0,2	0,02–0,10	0,1–1,0			●														
	TCMT06T104-FP4	6,87	0,4	0,04–0,17	0,1–1,0	●		●														
	TCMT090202-FP4	9,62	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0			●														
	TCMT090204-FP4	9,62	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	●	●	●														
	TCMT090208-FP4	9,62	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5			●														
	TCMT110202-FP4	11,00	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0		●	●														
	TCMT110204-FP4	11,00	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	●	●	●														
	TCMT110208-FP4	11,00	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		●	●														
	TCMT16T302-FP4	16,50	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0			●														
	TCMT16T304-FP4	16,50	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		●	●														
	TCMT16T308-FP4	16,50	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	●	●	●														
	TCMT110204-FM6	11,00	0,4	0,08–0,25	0,3–1,6									●		✖					●	✖
	TCMT110208-FM6	11,00	0,8	0,12–0,30	0,5–1,6									●		✖					●	✖
	TCMT16T304-FM6	16,50	0,4	0,08–0,25	0,3–2,0									●		✖					●	✖
	TCMT16T308-FM6	16,50	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5									●							●	
	TCGT110201-MN2	11,00	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5													●				
	TCGT110202-MN2	11,00	0,2	0,05–0,12	0,6–2,0													●				
	TCGT110204-MN2	11,00	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0							●						●	●			
	TCGT16T302-MN2	16,50	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0													●				
	TCGT16T304-MN2	16,50	0,4	0,08–0,25	0,6–4,0							●						●	●			
	TCGT16T308-MN2	16,50	0,8	0,10–0,35	0,8–4,0							●						●	●			
	TCGT090204-MM4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0									●							●	
	TCGT110204-MM4	11,00	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0							●		●					●		●	
	TCGT110208-MM4	11,00	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0							●		●					●		●	
	TCGT16T304-MM4	16,50	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0									●							●	
	TCGT16T308-MM4	16,50	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0									●							●	
	TCMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		●	●														
	TCMT090208-MP4	9,62	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0		●	●														
	TCMT110204-MP4	11,00	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		●	●														
	TCMT110208-MP4	11,00	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0		●	●														
	TCMT16T304-MP4	16,50	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		●	●														
	TCMT16T308-MP4	16,50	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		●	●														
	TCMT220408-MP4	22,00	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5			●														

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

Dreikant positiv 60°
TPMT / TPGT / TPMW / TPMR / TPGN
Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

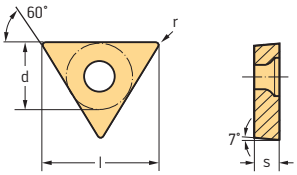
	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	TPMT110204-FM4	11,00	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5				●	●			●						●		
	TPMT16T304-FM4	16,50	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5				●	●			●						●		
	TPMT110204-FP4	11,00	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	●															
	TPMT16T304-FP4	16,50	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	●															
	TPGT110204-MM4	11,00	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0						●		●				●		●		
	TPGT110208-MM4	11,00	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0						●		●				●		●		
	TPGT16T304-MM4	16,50	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0						●		●				●		●		
	TPGT16T308-MM4	16,50	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0						●		●				●		●		
	TPMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		●														
	TPMT110204-MP4	11,00	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		●														
	TPMT110208-MP4	11,00	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0		●														
	TPMT16T304-MP4	16,50	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		●														
	TPMT16T308-MP4	16,50	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		●														
	TPMT220408-MP4	22,00	0,8	0,15–0,32	0,5–3,5		●														
	TPMT090204-MK4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0											●					
	TPMT090208-MK4	9,62	0,8	0,12–0,20	0,5–2,0											●					
	TPMT110204-MK4	11,00	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0											●					
	TPMT110208-MK4	11,00	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0											●					
	TPMT16T304-MK4	16,50	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0											●					
	TPMT16T308-MK4	16,50	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0											●					
	TPMW110204-RK6	11,00	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5											●					
	TPMW110208-RK6	11,00	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0											●					
	TPMW16T304-RK6	16,50	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0											●					
	TPMW16T308-RK6	16,50	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0											●					
	TPMR110308	11,00	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0											●					
	TPMR130308	13,75	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0		●														
	TPMR160304	16,50	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		●														
	TPMR160308	16,50	0,8	0,16–0,30	0,6–4,0		●														
	TPGN090204	9,62	0,4	0,10–0,18	0,4–2,0											●					
	TPGN090208	9,62	0,8	0,12–0,20	0,8–2,0											●					
	TPGN110308	11,00	0,8	0,12–0,20	0,8–2,0								●			●			●		
	TPGN160304	16,50	0,4	0,10–0,25	0,4–3,0		●	★					●			●			●		●
	TPGN160308	16,50	0,8	0,12–0,30	0,8–3,0		●	★					●			●			●		●
	TPGN220404	22,00	0,4	0,10–0,25	0,4–4,0		●									●					
	TPGN220408	22,00	0,8	0,12–0,30	0,8–4,0		●									●					

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

● / ★ Neu im Programm

Dreikant positiv 60°
TCMT Perform



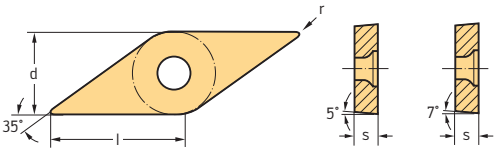
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	TCMT110204-MV4	11,00	0,4	0,10–0,25	0,4–2,0					☻	☹									
	TCMT16T304-MV4	16,50	0,4	0,10–0,25	0,4–3,0					☻	☹									
	TCMT16T308-MV4	16,50	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0					☻	☹									

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 35°
VCGT / VCMT / VBMT
Tiger·tec® Silver



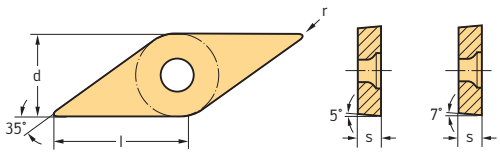
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HE WEP10	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	VCGT110301-FN2	11,07	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5													●				
	VCGT110302-FN2	11,07	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0													●				
	VCGT110304-FN2	11,07	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5													●				
	VCGT160402-FN2	16,61	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0													●				
	VCGT160404-FN2	16,61	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5													●				
	VCGT160408-FN2	16,61	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0													●				
	VCGT110301-FM2	11,07	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5									◐							◐	
	VCGT110302-FM2	11,07	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0							●		◐					●		◐	
	VCGT110304-FM2	11,07	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5							●	●	◐					●	●	◐	
	VCGT160402-FM2	16,61	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0							●		◐					●		◐	
	VCGT160404-FM2	16,61	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5							●	●	◐					●	●	◐	
	VCGT160408-FM2	16,61	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0								●	◐						●	◐	
	VCMT110302-FP4	11,07	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	●	●	◐														
	VCMT110304-FP4	11,07	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	●	●	◐														
	VCMT160402-FP4	16,61	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	●	●	◐														
	VCMT160404-FP4	16,61	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	●	●	◐														
	VCMT160408-FP4	16,61	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	●	●	◐														
	VBMT110304-FM6	11,07	0,4	0,08–0,20	0,3–1,6								●	◐	✖					●	◐	✖
	VBMT110308-FM6	11,07	0,8	0,12–0,30	0,5–1,6								●	◐	✖					●	◐	✖
	VBMT160404-FM6	16,61	0,4	0,08–0,25	0,3–2,0								●	◐	✖					●	◐	✖
	VBMT160408-FM6	16,61	0,8	0,12–0,30	0,6–2,5								●	◐	✖					●	◐	✖
	VBMT160412-FM6	16,61	1,2	0,15–0,30	1,0–2,5								●	◐	✖					●	◐	✖
	VCGT110301-MN2	11,07	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5													●				
	VCGT110302-MN2	11,07	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0													●				
	VCGT110304-MN2	11,07	0,4	0,08–0,25	0,6–2,5													●				
	VCGT110308-MN2	11,07	0,8	0,10–0,35	0,8–3,0													●				
	VCGT130301-MN2	13,1	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5													●				
	VCGT130302-MN2	13,1	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0													●				
	VCGT130304-MN2	13,1	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0													●				
	VCGT160404-MN2	16,61	0,4	0,08–0,25	0,6–3,5							●						●	●			
	VCGT160408-MN2	16,61	0,8	0,10–0,35	0,8–3,5							●						●	●			
	VCGT160412-MN2	16,61	1,2	0,10–0,45	1,0–3,5													●				
	VBMT110304-MM4	11,07	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5					◐	◐		●	◐						●	◐	
	VBMT110308-MM4	11,07	0,8	0,12–0,25	0,5–1,5								●	◐						●	◐	
	VBMT160404-MM4	16,61	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0					◐	◐		●	◐	✖					●	◐	✖
	VBMT160408-MM4	16,61	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0					◐	◐		●	◐	✖					●	◐	✖
	VBMT160412-MM4	16,61	1,2	0,12–0,32	0,5–2,0								●	◐						●	◐	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 35°
VCGT / VCMT / VBMT
Tiger·tec® Silver



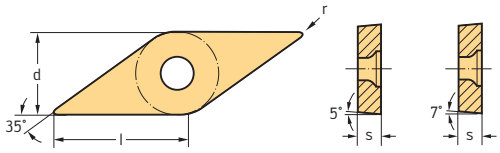
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HE WEP10	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	VCGT110302-MM4	11,07	0,2	0,05–0,12	0,2–1,5							☺		😐					☺		😐	
	VCGT110304-MM4	11,07	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5							☺		😐					☺		😐	
	VCGT160402-MM4	16,61	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0							☺		😐					☺		😐	
	VCGT160404-MM4	16,61	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0							☺		😐					☺		😐	
	VCGT160408-MM4	16,61	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0							☺		😐					☺		😐	
	VBMT110304-MK4	11,07	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5											☺	😐					
	VBMT110308-MK4	11,07	0,8	0,12–0,25	0,5–1,5											☺	😐					
	VBMT160404-MK4	16,61	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0											☺	😐					
	VBMT160408-MK4	16,61	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0											☺	😐					
	VBMT160412-MK4	16,61	1,2	0,12–0,32	0,5–2,0											☺	😐					

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 35°
VCMT Perform / VBMT Perform

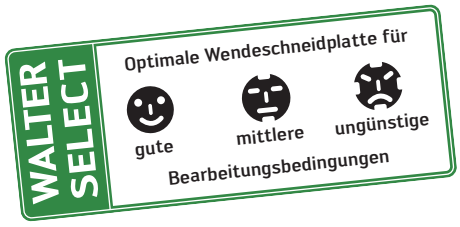


Wendeschneidplatten

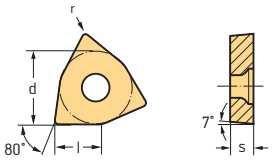
	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	VCMT110304-FV4	11,07	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5					☺	😐									
	VCMT160404-FV4	16,61	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5					☺	😐									
	VCMT160408-FV4	16,61	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5					☺	😐									
	VBMT160404-MV4	16,61	0,4	0,10–0,25	0,4–2,0					☺	😐									
	VBMT160408-MV4	16,61	0,8	0,15–0,30	0,5–2,0					☺	😐									

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall



Trigon positiv 80°
WCGT
Tiger·tec®



Wendeschneidplatten

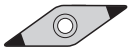
	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	WCGT020102-FN2	2,7	0,2	0,05–0,12	0,2–1,5												☺			
	WCGT020104-FN2	2,7	0,4	0,08–0,20	0,2–1,5												☺			
	WCGT030202-FN2	3,91	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0												☺			
	WCGT030204-FN2	3,91	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5												☺			
	WCGT040202-FN2	4,34	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0												☺			
	WCGT040204-FN2	4,34	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5												☺			
	WCGT06T304-FN2	6,52	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5												☺			
	WCGT06T308-FN2	6,52	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0												☺			
	WCGT030202-FM2	3,91	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0								☒							
	WCGT030204-FM2	3,91	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5								☒							
	WCGT040202-FM2	4,34	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0								☒							
	WCGT040204-FM2	4,34	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5								☒							
	WCGT030202-MN2	3,91	0,2	0,05–0,12	0,5–1,5												☺			
	WCGT030204-MN2	3,91	0,4	0,08–0,20	0,6–1,5												☺			
	WCGT040204-MN2	4,34	0,4	0,08–0,25	0,6–2,5												☺			
	WCGT06T302-MN2	6,52	0,2	0,05–0,12	0,6–2,0												☺			
	WCGT06T304-MN2	6,52	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0												☺			
	WCGT080404-MN2	8,69	0,4	0,08–0,25	0,6–4,0												☺			
	WCGT080408-MN2	8,69	0,8	0,10–0,35	0,8–4,0												☺			

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

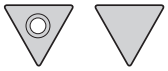
HC = beschichtetes Hartmetall

Programmübersicht für Wendeschneidplatten und Schneidstoffe: ISO-Drehen – CBN / PKD / Keramik

Wendeschneidplatten CBN

Plattenform		Beschreibung	Seite
	C	Negative Grundform Positive Grundform 7°	48 52
	D	Negative Grundform Positive Grundform 7°	49 53
	S	Negative Grundform	50
	T	Negative Grundform	50
	V	Negative Grundform Positive Grundform 5° Positive Grundform 7°	51 54 54
	W	Negative Grundform	51

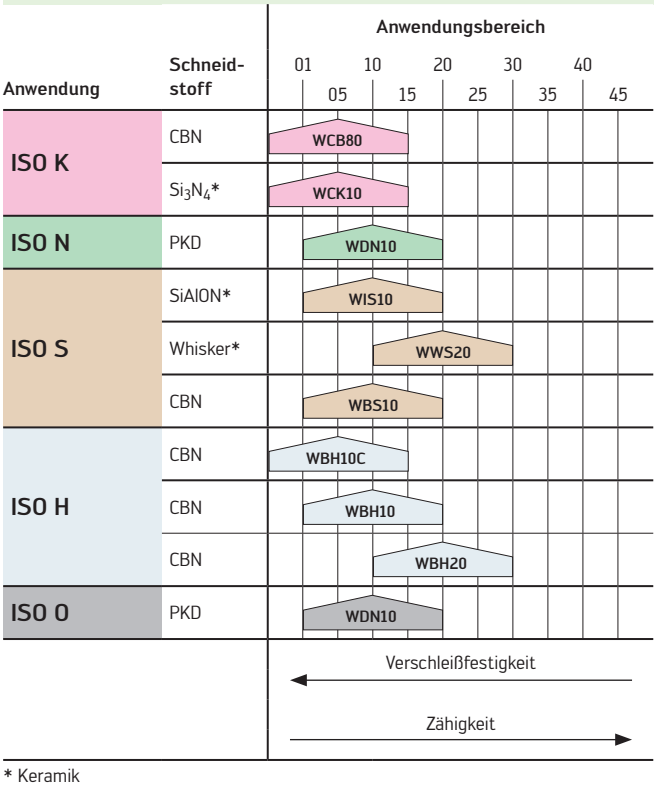
Wendeschneidplatten Keramik

Plattenform		Beschreibung	Seite
	C	Negative Grundform	57
	D	Negative Grundform	58
	S	Negative Grundform	58
	T	Negative Grundform	59
	W	Negative Grundform	59

Wendeschneidplatten PKD

Plattenform		Beschreibung	Seite
	C	Positive Grundform 11°	55
	D	Positive Grundform 11°	55
	S	Positive Grundform 11°	56
	T	Positive Grundform 11°	56

Schneidstoffe: CBN, PKD, Keramik



* Keramik

Bezeichnungsschlüssel für Schneidstoffe aus CBN / Cermet / Keramik / PKD – Drehen

Beispiel:

W	B	H	10	C
Walter	1	2	3	4

1 – Schneidstoff

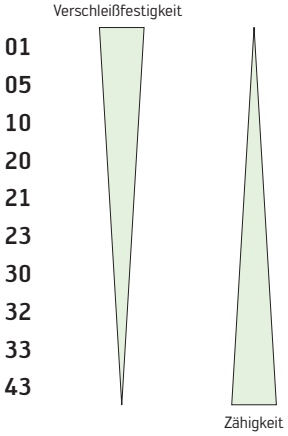
B	CBN
C	Si_3N_4-Keramik
D	Diamant
E	Cermet
I	SiAlON-Keramik
W	Whisker-verstärkte Keramik

2 – Hauptanwendung

P	Stahl
M	Nichtrostender Stahl
K	Gusseisen
N	NE-Metalle
S	Schwer zerspanbare Werkstoffe
H	Harte Werkstoffe

3 – ISO-Anwendungsbereich

01
05
10
20
21
23
30
32
33
43



4 – Beschichtung

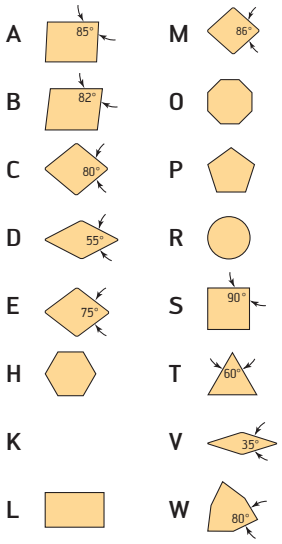
C	beschichtet

Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832 für Wendeschneidplatten zum Drehen

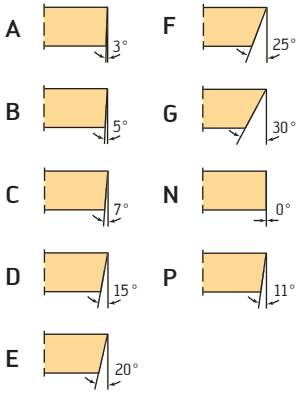
Beispiel: Keramik-Wendeschneidplatten

R	N	G	N	12	07	00	T	010	20
1	2	3	4	5	6	7	8	11	12

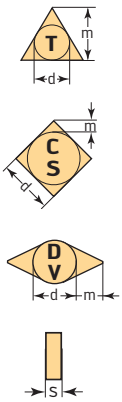
1 Plattenform



2 Freiwinkel



3 Toleranzen

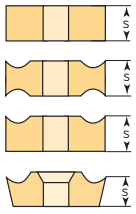


Zulässige Abweichung in mm für

	d	m	s
A	± 0,025	± 0,005	± 0,025
C	± 0,025	± 0,013	± 0,025
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
F	± 0,013	± 0,005	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,130
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
J[1]	± 0,05–0,15[2]	± 0,005	± 0,025
K[1]	± 0,05–0,15[2]	± 0,013	± 0,025
L[1]	± 0,05–0,15[2]	± 0,025	± 0,025
M	± 0,05–0,15[2]	± 0,08–0,20[2]	± 0,130
N	± 0,05–0,15[2]	± 0,08–0,20[2]	± 0,025
U	± 0,08–0,25[2]	± 0,13–0,38[2]	± 0,130

[1] Platten mit geschliffenen Planschneiden
[2] je nach Plattengröße (siehe ISO-Norm 1832)

6 Plattendicke s [mm]



01	s = 1,59
T1	s = 1,98
02	s = 2,38
T2	s = 2,78
03	s = 3,18
T3	s = 3,97
04	s = 4,76
05	s = 5,56
06	s = 6,35
07	s = 7,94
09	s = 9,52

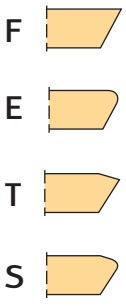
7 Eckenradius r [mm]

01	r = 0,1
02	r = 0,2
04	r = 0,4
08	r = 0,8
12	r = 1,2
16	r = 1,6
24	r = 2,4

R

M0	Metrische Ausführung „Durchmesser [mm]“
00	Inch-Ausführung „Durchmesser mit Zollmaßen [mm]“

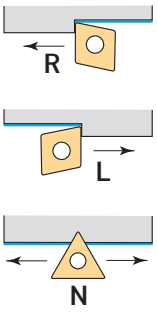
8 Schneiden-ausbildung



9 Schneiden-preparation

S	klein
M	mittel

10 Schneidrichtung



Beispiel: CBN-Wendeschneidplatte

C	N	G	A	12	04	08	T	M	.	–	MW	.	2
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		13	14	15

4 Zerspanungs- und Befestigungsmerkmale

A		N	
B	β = 70–90°	Q	β = 40–60°
C	β = 70–90°	R	
F		T	β = 40–60°
G		U	β = 40–60°
H	β = 70–90°	W	β = 40–60°
J	β = 70–90°	X	Zeichnung oder genaue Beschreibung der Wende-schneidplatte erforderlich
M			

5 Schneidkantenlänge l [mm]

Innkreis-durchmesser d		C		D		R	S		T		V		W	
mm	Zoll	Größe	l	Größe	l	Größe	Größe	l	Größe	l	Größe	l	Größe	l
3,97	5/32								**06**	6,9				
5	0,197					**05**							**03**	3,8
5,56	7/32								**09**	9				
6	0,236					**06**								
6,35	2/8	**06**	6,4	**07**	7,7	**06**[1]			**11**	11	**11**	11	**04**	4,3
8	0,315					**08**							**05**	5,2
9,525	3/8	**09**	9,6	**11**	11,6	**09**[1]	**09**	9,5	**16**	16,5	**16**	16,5	**06**	6,5
10	0,394					**10**								
12	0,472					**12**								
12,7	4/8	**12**	12,9	**15**	15,5	**12**[1]	**12**	12,7	**22**	22			**08**	8,7
15,875	5/8	**16**	16,1				**15**	15,8	**27**	27			**10**	10,8
16	0,63					**16**								
17,46	11/16												**12**	11,6
19,05	6/8	**19**	19,3			**19**[1]	**19**	19,0						
20	0,787					**20**								
25	0,984					**25**								
25,4	8/8	**25**	25,8			**25**[1]	**25**	25,4						
32	1,26					**32**								

[1] Zoll-Ausführung (00)

11 Fasenbreite

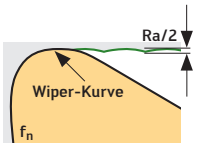
010 = 0,10 mm
020 = 0,20 mm
025 = 0,25 mm
070 = 0,70 mm
150 = 1,50 mm
200 = 2,00 mm

12 Fasenwinkel

15 = 15°
20 = 20°

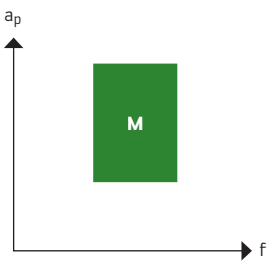
13 Breitschlichtschneide

W Wiper



MW Wiper – mittlerer Vorschub

14 Spanbruchbereich

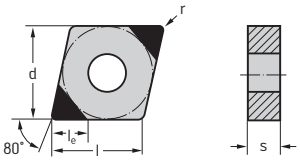


M Mittlere Bearbeitung

15 Anzahl Schneidkanten/ Ausführung

1	einfach	
2	zweifach	
3	dreifach	
4	vierfach	
⋮		
9	Leiste	
0	full-face	
S	solid	

CBN – Rhombisch negativ 80°
CNGA



Wendeschneidplatten

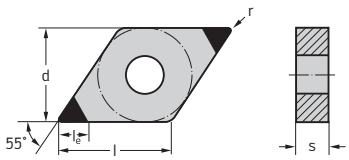
	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	f mm	a_p mm	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
Wiper	CNGA120404TM-MW2	2	2,8	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺		
	CNGA120408TM-MW2	2	2,7	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0					☺	☺		
	CNGA120412TM-MW2	2	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0					☺	☺		
	CNGA120404EM-2	2	2,8	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5				☺				
	CNGA120408EM-2	2	2,7	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0				☺				
Chipbreaker	CNGA120404TM-M2	2	2,8	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5						☺		
	CNGA120408TM-M2	2	2,7	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0						☺		
	CNGA120412TM-M2	2	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0						☺		
	CNGA120404TM-2	2	2,8	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺	☹	
	CNGA120408TM-2	2	2,7	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0					☺	☺	☹	
	CNGA120412TM-2	2	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0					☺	☺	☹	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

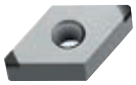
BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
DP = Polykristalliner Diamant
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

☺☹ / ★ Neu im Programm

CBN – Rhombisch negativ 55°
DNGA



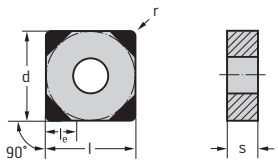
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	f mm	a_p mm	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
Wiper	DNGA150404TM-MW2	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺		
	DNGA150604TM-MW2	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺		
	DNGA150408TM-MW2	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0					☺	☺		
	DNGA150608TM-MW2	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0					☺	☺		
	DNGA150612TM-MW2	2	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0					☺	☺		
	DNGA150404EM-2	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5				☺				
	DNGA150408EM-2	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0				☺				
Chipbreaker	DNGA150404TM-M2	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5						☺		
	DNGA150604TM-M2	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5						☺		
	DNGA150408TM-M2	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0						☺		
	DNGA150608TM-M2	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0						☺		
	DNGA150612TM-M2	2	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0						☺		
	DNGA150404TM-2	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺	😠	
	DNGA150604TM-2	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺	😠	
	DNGA150408TM-2	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0					☺	☺	😠	
	DNGA150608TM-2	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0					☺	☺	😠	
	DNGA150612TM-2	2	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0					☺	☺	😠	

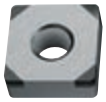
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
DP = Polykristalliner Diamant
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

CBN – Quadratisch negativ
SNGA



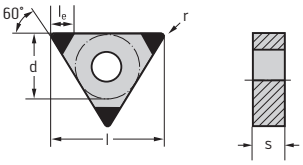
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	f mm	a_p mm	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	SNGA120408TM-4	4	2,8	0,8	0,05–0,30	0,1–1,0							☺	
	SNGA120412TM-4	4	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0							☺	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
DP = Polykristalliner Diamant
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

CBN – Dreikant negativ 60°
TNGA



Wendeschneidplatten

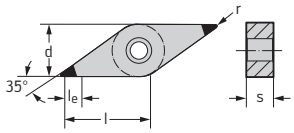
	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	f mm	a_p mm	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	TNGA160404TM-3	3	3	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺	☺	
	TNGA160408TM-3	3	2,8	0,8	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺	☺	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
DP = Polykristalliner Diamant
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

☺☺☺ / ★ Neu im Programm

CBN – Rhombisch negativ 35°
VNGA



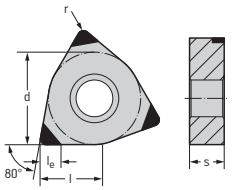
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	f mm	a_p mm	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	VNGA160404TM-2	2	3	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺	😠	
	VNGA160408TM-2	2	3	0,8	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺	😠	

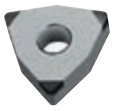
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
DP = Polykristalliner Diamant
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

CBN – Trigon negativ 80°
WNGA



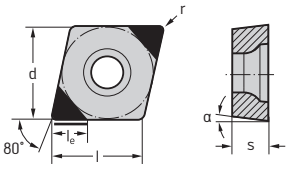
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	f mm	a_p mm	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	WNGA080408TM-3	3	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0						☺	😠	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
DP = Polykristalliner Diamant
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

CBN – Rhombisch positiv 80°
CCGW



Wendeschneidplatten

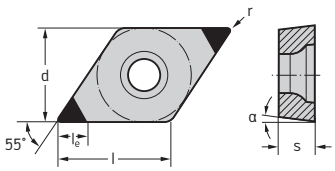
	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	α	f mm	a_p mm	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
Wiper	CCGW09T304TS-MW2	2	2,8	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5					☻	☻		
	CCGW09T308TM-MW2	2	2,7	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5					☻	☻		
	CCGW060202EM-2	2	2,8	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3				☻				
	CCGW060204EM-2	2	2,8	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3				☻				
	CCGW09T304EM-2	2	2,8	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5				☻				
	CCGW09T308EM-2	2	2,7	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5				☻				
	CCGW060202TS-2	2	2,8	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3					☻	☻		
	CCGW060204TM-2	2	2,8	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3					☻	☻	☻	
	CCGW060208TM-2	2	2,7	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5					☻	☻	☻	
	CCGW09T304TM-2	2	2,8	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5					☻	☻	☻	
	CCGW09T308TM-2	2	2,7	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5					☻	☻	☻	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

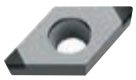
BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
DP = Polykristalliner Diamant
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

☻☻☻ / ★ Neu im Programm

CBN – Rhombisch positiv 55°
DCGW



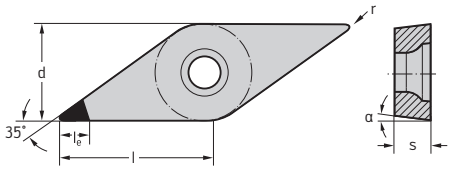
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	α	f mm	a_p mm	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	DCGW070202TM-2	2	3	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3							☹	
	DCGW070204TM-2	2	2,9	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3					☺	☺	☹	
	DCGW070208TM-2	2	2,8	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5					☺	☺	☹	
	DCGW11T302TM-2	2	3	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,5							☹	
	DCGW11T304TM-2	2	2,9	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺	☹	
	DCGW11T308TM-2	2	2,8	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5					☺	☺	☹	
	DCGW070202EM-2	2	3	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3				☺				
	DCGW070204EM-2	2	2,9	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3				☺				
	DCGW11T304EM-2	2	2,9	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5				☺				
	DCGW11T308EM-2	2	2,8	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5				☺				
	DCGW070202TS-2	2	3	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3					☺	☺		
	DCGW11T302TS-2	2	3	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,5					☺	☺		

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
DP = Polykristalliner Diamant
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

CBN – Rhombisch positiv 35°
VBGW



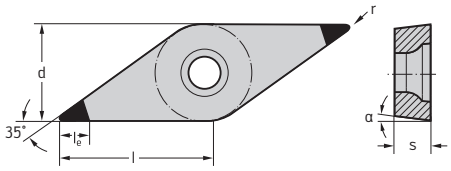
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	α	f mm	a_p mm	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	VBGW160404TS-2	2	3	0,4	5°	0,05–0,20	0,1–0,5						☺		
	VBGW160408TS-2	2	3	0,8	5°	0,05–0,25	0,1–0,5						☺		
	VBGW160404TM-2	2	3	0,4	5°	0,05–0,20	0,1–0,5						☺	😐	
	VBGW160408TM-2	2	3	0,8	5°	0,05–0,25	0,1–0,5						☺	😐	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
DP = Polykristalliner Diamant
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

CBN – Rhombisch positiv 35°
VCGW



Wendeschneidplatten

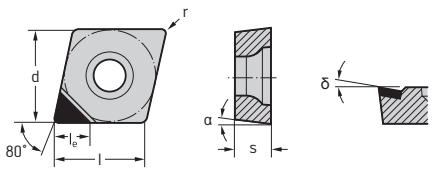
	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	α	f mm	a_p mm	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	VCGW160404TS-2	2	3	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5						☺		
	VCGW160408TS-2	2	3	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5						☺		
	VCGW160404TM-2	2	3	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5						☺		
	VCGW160408TM-2	2	3	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5						☺		
	VCGW11T302EM-2	2	3,4	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3				☺				
	VCGW11T304EM-2	2	3	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3				☺				
	VCGW160404EM-2	2	3	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5				☺				
	VCGW160408EM-2	2	3	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5				☺				

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
DP = Polykristalliner Diamant
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

☺ 😐 ☹ / ★ Neu im Programm

PKD – Rhombisch positiv 80°
CPGW



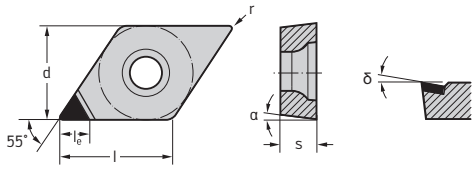
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	α	δ	f mm	a_p mm	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	CPGW050204FS-1	1	3	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–2,5			☺					☺
	CPGW060204FS-1	1	3,5	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0			☺					☺
	CPGW09T304FS-1	1	4	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5			☺					☺
	CPGW09T308FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☺					☺
	CPGW120408FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☺					☺

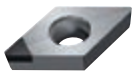
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
DP = Polykristalliner Diamant
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

PKD – Rhombisch positiv 55°
DPGW



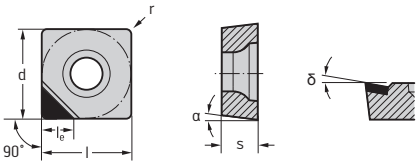
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	α	δ	f mm	a_p mm	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	DPGW070204FS-1	1	3,5	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0			☺					☺
	DPGW11T304FS-1	1	4	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5			☺					☺
	DPGW11T308FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☺					☺

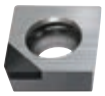
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
DP = Polykristalliner Diamant
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

PKD – Quadratisch positiv
SPGW



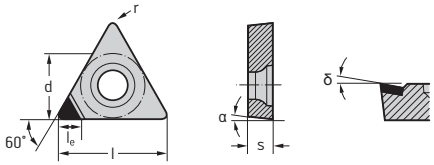
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	α	δ	f mm	a_p mm	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	SPGW09T308FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☻					☻

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
DP = Polykristalliner Diamant
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

PKD – Dreikant positiv 60°
TPGW



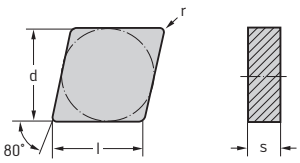
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	α	δ	f mm	a_p mm	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	TPGW110204FS-1	1	4,2	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5			☻					☻
	TPGW110208FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☻					☻
	TPGW16T304FS-1	1	4,2	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5			☻					☻
	TPGW16T308FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☻					☻

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
DP = Polykristalliner Diamant
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

Keramik – Rhombisch negativ 80°
CNGN / CNGA / CNGX



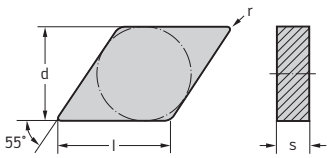
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	S CN WIS10	S CR WWS20	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	CNGN120408T01020	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6						☹				
	CNGN120408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–6,0		☺								
	CNGN120412T01020	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6						☹				
	CNGN120412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0		☺								
	CNGN120416T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–6,0		☺								
	CNGN120708T01020	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6					☺	☹				
	CNGN120712T01020	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6					☺	☹				
	CNGN120712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0		☺								
	CNGN120716T01020	1,6	0,10–0,42	0,1–3,6					☺	☹				
	CNGN120716T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–6,0		☺								
	CNGA120408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–6,0		☺								
	CNGA120412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0		☺								
	CNGA120416T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–6,0		☺								
	CNGX120712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0		☺								
	CNGX160712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–8,0		☺								
	CNGX120716T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–6,0		☺								
	CNGX160716T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–8,0		☺								

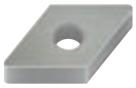
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
DP = Polykristalliner Diamant
CR = verstärkte Keramik
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

Keramik – Rhombisch negativ 80°
DNGA



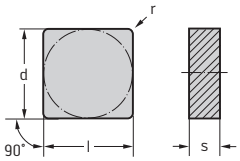
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	DNGA150608T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0		☺						
	DNGA150612T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		☺						

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
DP = Polykristalliner Diamant
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

Keramik – Quadratisch negativ
SNGN / SNGA / SNGX



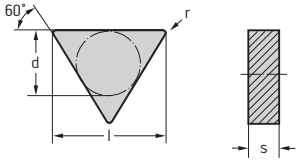
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	S CN WIS10	S CR WWS20	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	SNGN120412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		☺								
	SNGN120416T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–5,0		☺								
	SNGN120708T01020	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6						☹				
	SNGN120712T01020	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6					☺	☹				
	SNGN120712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		☺								
	SNGN120716T01020	1,6	0,10–0,42	0,1–3,6						☹				
	SNGN120716T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–5,0		☺								
	SNGA120408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0		☺								
	SNGA120412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		☺								
	SNGA120416T02020	1,6	0,10–0,80	0,1–5,0		☺								
	SNGX120712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		☺								
	SNGX120716T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–5,0		☺								
	SNGX150712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–7,0		☺								

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
DP = Polykristalliner Diamant
CR = verstärkte Keramik
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

Keramik – Dreikant negativ 60°
TNGN / TNGA



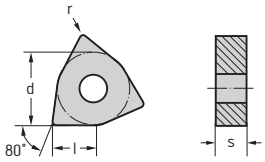
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	TNGN160412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		☻						
	TNGN160416T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–5,0		☻						
	TNGA160408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0		☻						
	TNGA160412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		☻						

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
DP = Polykristalliner Diamant
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

Keramik – Trigon negativ 80°
WNGA



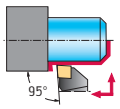
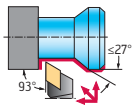
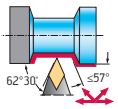
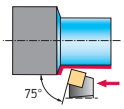
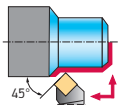
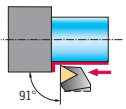
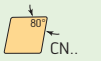
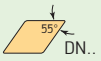
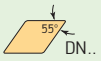
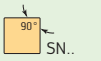
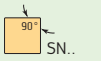
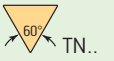
Wendeschneidplatten

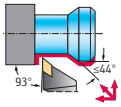
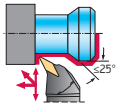
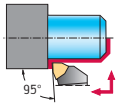
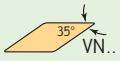
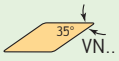
	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	WNGA080408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0		☻						
	WNGA080412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		☻						

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

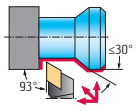
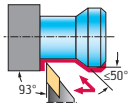
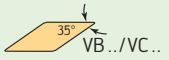
BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
DP = Polykristalliner Diamant
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

Programmübersicht Walter Turn Drehwerkzeuge – Außenbearbeitung
Drehhalter Vierkantschaft – Negative Grundform

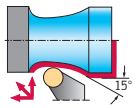
Bearbeitung						
Type						
Bezeichnung	**DCLN...-P**	**DDJN...-P**	**DDPN**	**DSBN...-P**	**DSSN...-P**	**DTGN...-P**
Anstellwinkel κ	95°	93°	62° 30'	75°	45°	91°
Spannsystem	Pratze	Pratze	Pratze	Pratze	Pratze	Pratze
Kühlmittelzufuhr	Präzisionskühlung	Präzisionskühlung	extern	Präzisionskühlung	Präzisionskühlung	Präzisionskühlung
Schaftgröße h [mm]	20–32	20–25		25	25	
Schaftgröße h [inch]	0.750–1.000	0.750–1.000	0.750–1.250			0.750–1.000
Seite	64	66	68	69	70	71

Bearbeitung			
Type			
Bezeichnung	**DVJN...-P**	**DVTN**	**DWLN...-P**
Anstellwinkel κ	93°	117,5°	95°
Spannsystem	Pratze	Pratze	Pratze
Kühlmittelzufuhr	Präzisionskühlung	extern	Präzisionskühlung
Schaftgröße h [mm]	20–25		20–25
Schaftgröße h [inch]	0.750–1.000	0.750–1.250	0.750–1.000
Seite	72	74	75

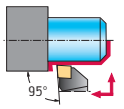
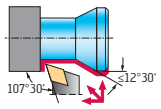
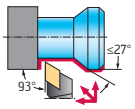
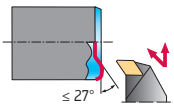
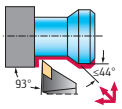
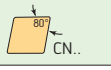
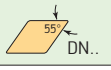
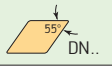
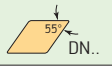
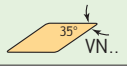
Programmübersicht Walter Turn Drehwerkzeuge – Außenbearbeitung Drehhalter Vierkantschaft – Positive Grundform

Bearbeitung		
Type		
Bezeichnung	**DDJC...-P**	**DVJB...-P**
Anstellwinkel κ	93°	93°
Spannsystem	Pratze	Pratze
Kühlmittelzufuhr	Präzisionskühlung	Präzisionskühlung
Schaftgröße h [mm]	20–25	20–25
Schaftgröße h [inch]		
Seite	77	78

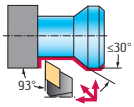
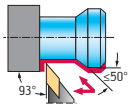
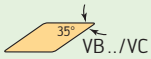
Programmübersicht Walter Turn Drehwerkzeuge – Außenbearbeitung Drehhalter Vierkantschaft – Keramik-Wendeschneidplatten

Bearbeitung	
Type	
Bezeichnung	**CRSN...-P**
Anstellwinkel κ	0°
Spannsystem	Pratze
Kühlmittelzufuhr	Präzisionskühlung
Schaftgröße h [mm]	25
Schaftgröße h [inch]	
Seite	79

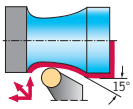
Programmübersicht Walter Turn Drehwerkzeuge – Außenbearbeitung
Drehhalter Walter Capto™ – Negative Grundform

Bearbeitung					
Type					
Bezeichnung	**C...-DCLN...-P**	**C...-DDHN...-P**	**C...-DDJN...-P**	**C...-DDUN...-P**	**C...-DVJN...-P**
Einstellwinkel κ	95°	107,5°	93°	93°	93°
Spannsystem	Pratze	Pratze	Pratze	Pratze	Pratze
Kühlmittelzufuhr	Präzisionskühlung	Präzisionskühlung	Präzisionskühlung	Präzisionskühlung	Präzisionskühlung
Walter Capto™ Größe	C4–C8	C6	C4–C8	C6	C4–C6
Plattengröße l [mm]	12–16	15	11–15	15	16
Seite	80	81	82	83	84

Programmübersicht Walter Turn Drehwerkzeuge – Außenbearbeitung
Drehhalter Walter Capto™ – Positive Grundform

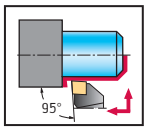
Bearbeitung		
Type		
Bezeichnung	**C...-DDJC...-P**	**C...-DVJB...-P**
Einstellwinkel κ	93°	93°
Spannsystem	Pratze	Pratze
Kühlmittelzufuhr	Präzisionskühlung	Präzisionskühlung
Walter Capto™ Größe	C4–C5	C4–C8
Plattengröße l [mm]	11	16
Seite	85	86

Programmübersicht Walter Turn Drehwerkzeuge – Außenbearbeitung
Drehhalter Walter Capto™ – Keramik-Wendeschneidplatten

Bearbeitung	
Type	RN..
Bezeichnung	**C...-CRSN...-P**
Anstellwinkel κ	0°
Spannsystem	Pratze
Kühlmittelzufuhr	Präzisionskühlung
Walter Capto™ Größe	C6
Plattengröße l [mm]	12
Seite	87

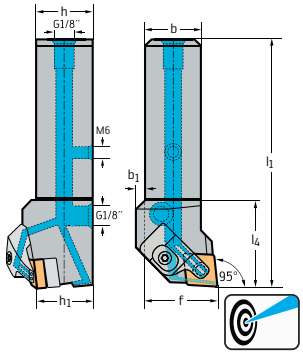
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung
DCLN...-P mm
Walter Turn

– Präzisionskühlung



CN . .

Werkzeug



Bezeichnung		h = h1 mm	b mm	b1 mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Type
DCLNR/L2020X12-P	12	20	20	10	25	115	38,5	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNR/L2525X12-P	12	25	25	4	32	130	38,5	-6°	-6°	
DCLNR/L2525X16-P	16	25	25	12	32	135	43,5	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
★ DCLNR/L3232X16-P	16	32	32	6	40	147	43,5	-6°	-7°	

Gemessen mit Meisterplatte: CN .. 120408 / CN .. 160612
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_S – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: DCLNR2020X12-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DCLNL2020X12-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Unterlage	AP301-CN12	AP302-CN16
Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1463 (Torx 20IP) 5,0 Nm
Spannpratze links	PK265L	PK267
Spannpratze rechts	PK265R	PK267
Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Nm
Druckfeder	FS2188	FS2298
Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)	FS1464 (Torx 20IP)

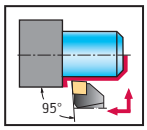
Zubehör

Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK265L-SET	PK267-SET
Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK265R-SET	PK267-SET

/ ★ Neu im Programm

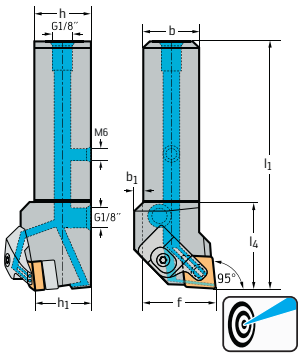
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung
DCLN...-P inch
Walter Turn

– Präzisionskühlung



CN . .

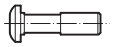
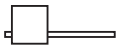
Werkzeug



Bezeichnung	in	h = h1 Inch	b Inch	b1 Inch	f Inch	l1 Inch	l4 Inch	γ	λs	Type
DCLNR/L124B-P	0,500	0,750	0,750	0,394	1,000	4,500	1,575	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNR/L164D-P	0,500	1,000	1,000	0,157	1,250	6,000	1,516	-6°	-6°	
DCLNR/L165D-P	0,625	1,000	1,000	0,472	1,250	6,000	1,713	-6°	-6°	CN .. 1606 ..

Gemessen mit Meisterplatte: CN .. 120408 / CN .. 160612
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: DCLNR124B-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DCLNL124B-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	Unterlage	AP301-CN12	AP302-CN16
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1463 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Spannpratze links	PK265L	PK267
	Spannpratze rechts	PK265R	PK267
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Nm
	Druckfeder	FS2188	FS2298
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)	FS1464 (Torx 20IP)

Zubehör

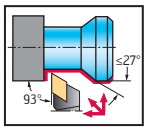
	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK265L-SET	PK267-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK265R-SET	PK267-SET

Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

DDJN...-P mm

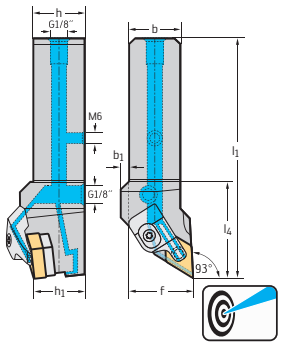
Walter Turn

– Präzisionskühlung



DN . .

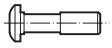
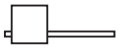
Werkzeug



Bezeichnung		h = h1 mm	b mm	b1 mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Type
DDJNR/L2020X11-P	11	20	20	6	25	125	48,5	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNR/L2525X11-P	11	25	25	3	32	140	48,5	-6°	-7°	
DDJNR/L2020X15-P	15	20	20	7	25	125	48,5	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDJNR/L2525X15-P	15	25	25	3	32	140	48,5	-6°	-7°	

Gemessen mit Meisterplatte: DN .. 110408 / DN .. 150608
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: DDJNR2020X11-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DDJNL2020X11-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

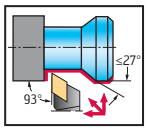
	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Unterlage	AP305-DN11	AP304-DN15
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1462 (Torx 9IP) 1,5 Nm	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze links	PK261L	PK265L
	Spannpratze rechts	PK261R	PK265R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör

	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK261L-SET	PK265L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK261R-SET	PK265R-SET
	Unterlage für DN .. 1504 ..		AP304-DN1504

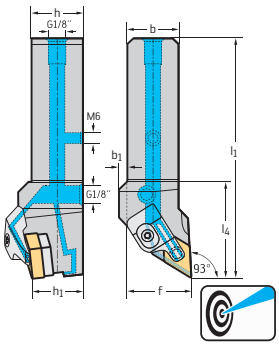
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung
DDJN...-P inch
Walter Turn

– Präzisionskühlung



DN . .

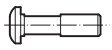
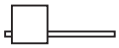
Werkzeug



Bezeichnung	in	h = h1 Inch	b Inch	b1 Inch	f Inch	l1 Inch	l4 Inch	γ	λs	Type
DDJNR/L163D-P	0,375	1,000	1,000	0,118	1,250	6,000	1,909	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNR/L124B-P	0,500	0,750	0,750	0,276	1,000	4,500	1,969	-6°	-7°	DN .. 1504 ..
DDJNR/L164D-P	0,500	1,000	1,000	0,118	1,250	6,000	1,909	-6°	-7°	

Gemessen mit Meisterplatte: DN .. 110408 / DN .. 150408
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: DDJNR163D-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DDJNL163D-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1504 ..
	Unterlage	AP305-DN11	AP304-DN1504
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1462 (Torx 9IP) 1,5 Nm	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze links	PK261L	PK265L
	Spannpratze rechts	PK261R	PK265R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)	FS1465 (Torx 15IP)

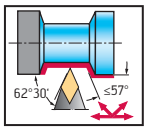
Zubehör

	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1504 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK261L-SET	PK265L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK261R-SET	PK265R-SET
	Unterlage für DN .. 1506 ..		AP304-DN15

Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

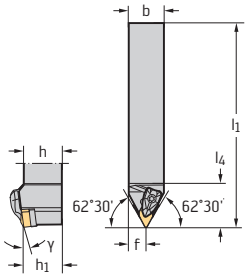
DDPN inch

Walter Turn



DN . . DN . .

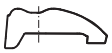
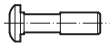
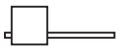
Werkzeug



Bezeichnung	in	h = h1 Inch	b Inch	f Inch	l1 Inch	l4 Inch	γ	λs	Type
DDPNN124B	0,500	0,750	0,750	0,375	4,500	1,610	-5°	-9°	
DDPNN164D	0,500	1,000	1,000	0,500	6,000	1,610	-5°	-9°	DN .. 1504 ..
DDPNN204D	0,500	1,250	1,250	0,625	6,000	1,610	-5°	-9°	

Gemessen mit Meisterplatte: DN .. 150408
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

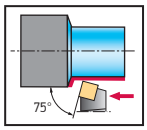
	Type	DN .. 1504 ..
	Unterlage	AP304-DN1504
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze	PK241
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS1470
	Stift	RS117
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör

	Type	DN .. 1504 ..
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK241-SET
	HM-Spannpratzenset Platte mit Bohrung	PK245-SET
	HM-Spannpratzenset Platte ohne Bohrung	PK254-SET
	Unterlage für DN .. 1504 ..	AP304-DN1504
	Unterlage für DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

Schaftwerkzeug – Pratzenspannung
DSBN...-P mm
Walter Turn

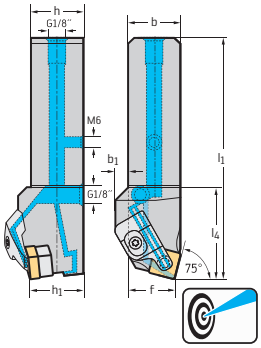
– Präzisionskühlung



SN . .

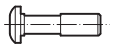
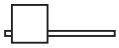
Werkzeug

Bezeichnung		h = h_1 mm	b mm	b_1 mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
DSBNR/L2525X12-P	12	25	25	7	22	135	43,5	-6°	-6°	SN .. 1204 ..



Gemessen mit Meisterplatte: SN .. 120408
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: DSBNR2525X12-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DSBNL2525X12-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

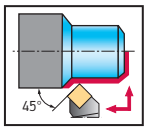
	Type	SN .. 1204 ..
	Unterlage	AP308-SN12
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze links	PK265L
	Spannpratze rechts	PK265R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör

	Type	SN .. 1204 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK265L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK265R-SET

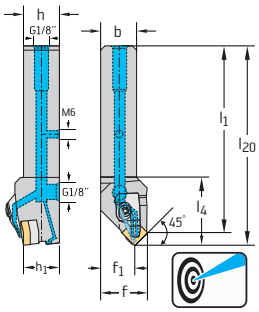
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung
DSSN...-P mm
Walter Turn

– Präzisionskühlung



SN . .

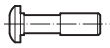
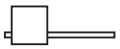
Werkzeug



Bezeichnung		h = h_1 mm	b mm	b_1 mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
DSSNR/L2525X12-P	12	25	25	0	23,7	138,7	48	-8°	0°	SN .. 1204 ..

Gemessen mit Meisterplatte: SN .. 120408
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: DSSNR2525X12-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DSSNL2525X12-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

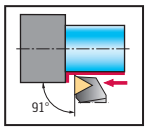
	Type	SN .. 1204 ..
	Unterlage	AP308-SN12
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze links	PK265L
	Spannpratze rechts	PK265R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör

	Type	SN .. 1204 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK265L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK265R-SET

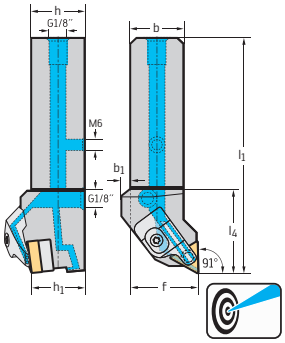
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung
DTGN...-P inch
Walter Turn

– Präzisionskühlung



TN . .

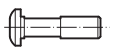
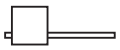
Werkzeug



Bezeichnung		h = h1 Inch	b Inch	b1 Inch	f Inch	l1 Inch	l4 Inch	γ	λs	Type
DTGNR/L123B-P	0,375	0,750	0,750	0,000	1,000	4,500	1,516	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNR/L163D-P	0,375	1,000	1,000	0,000	1,250	6,000	1,520	-6°	-6°	

Gemessen mit Meisterplatte: TN .. 160408
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: DTGNR123B-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DTGNL123B-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Type	TN .. 1604 ..
	Unterlage	AP321-TN16
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1462 (Torx 9IP) 1,5 Nm
	Spannpratze links	PK261L
	Spannpratze rechts	PK261R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör

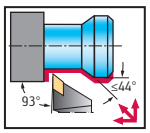
	Type	TN .. 1604 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK261L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK261R-SET

Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

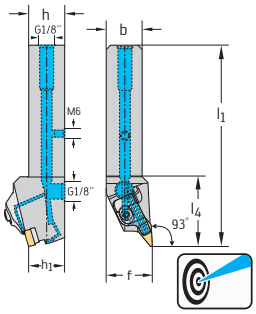
DVJN...-P mm

Walter Turn

– Präzisionskühlung



Werkzeug



Bezeichnung		h = h_1 mm	b mm	b_1 mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	$λ_s$	Type
DVJNR/L2020X16-P	16	20	20	4	25	125	48,5	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR/L2525X16-P	16	25	25	0	32	140	48	-4°	-13°	

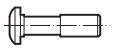
Gemessen mit Meisterplatte: VN .. 160408
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel $λ_s$ – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: DVJNR2020X16-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DVJNL2020X16-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

Type	VN .. 1604 ..
Unterlage	AP312-VN16

Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Nm

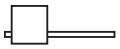
Spannpratze links	PK261L
Spannpratze rechts	PK261R



Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm

Druckfeder	FS2188

Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)



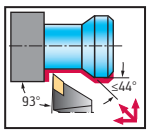
Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

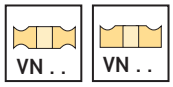
Zubehör

Type	VN .. 1604 ..
Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK261L-SET
Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK261R-SET

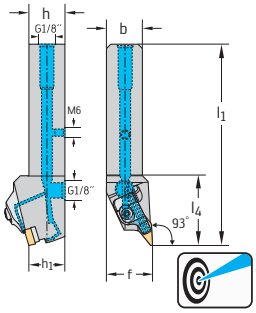
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung
DVJN...-P inch
Walter Turn

– Präzisionskühlung





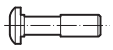
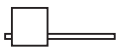
Werkzeug



Bezeichnung	h = h1 Inch	b Inch	b1 Inch	f Inch	l1 Inch	l4 Inch	γ	λs	Type
DVJNR/L123B-P	0,375	0,750	0,750	0,157	1,000	4,496	1,906	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR/L163D-P	0,375	1,000	1,000	0,000	1,250	5,996	1,906	-4°	-13°	

Gemessen mit Meisterplatte: VN .. 160408
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: DVJNR123B-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DVJNL123B-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Type	VN .. 1604 ..
	Unterlage	AP312-VN16
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Spannpratze links	PK261L
	Spannpratze rechts	PK261R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

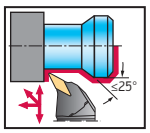
Zubehör

	Type	VN .. 1604 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK261L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK261R-SET

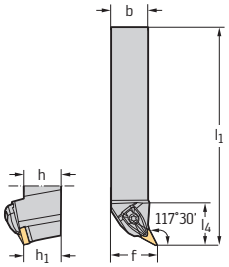
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

DVTN inch

Walter Turn



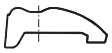
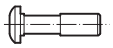
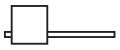
Werkzeug



Bezeichnung	in	$h = h_1$ Inch	b Inch	f Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	γ	λ_s	Type
DVTNR/L123B	0,375	0,750	0,750	1,000	4,500	1,543	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVTNR/L163D	0,375	1,000	1,000	1,250	6,000	1,544	-4°	-13°	
DVTNR/L203D	0,375	1,250	1,250	1,500	6,000	1,544	-4°	-13°	

Gemessen mit Meisterplatte: VN .. 160408
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: DVTNR123B / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DVTNL123B
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

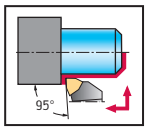
	Type	VN .. 1604 ..
	Unterlage	AP312-VN16
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Spannpratze	PK244
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS1470
	Stift	RS117
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör

	Type	VN .. 1604 ..
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK244-SET

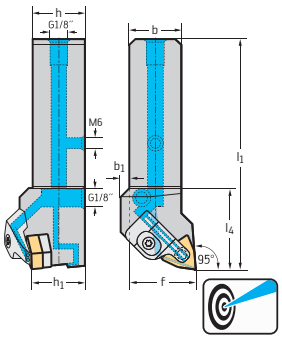
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung
DWLN...-P mm
Walter Turn

– Präzisionskühlung



WN . .

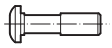
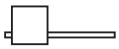
Werkzeug



Bezeichnung		h = h1 mm	b mm	b1 mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Type
DWLNR/L2020X08-P	8	20	20	0	25	120,0	43,5	-7°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLNR/L2525X08-P	8	25	25	0	32	135,0	43,5	-7°	-6°	

Gemessen mit Meisterplatte: WN .. 080408
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: DWLNR2020X08-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DWLNL2020X08-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

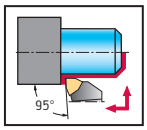
	Type	WN .. 0804 ..
	Unterlage	AP307-WN08
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze links	PK266L
	Spannpratze rechts	PK266R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör

	Type	WN .. 0804 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK266L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK266R-SET

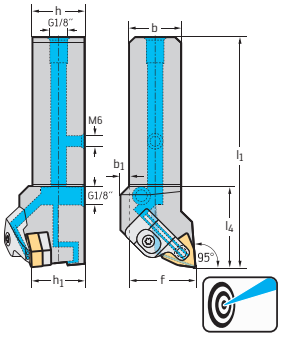
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung
DWLN...-P inch
Walter Turn

– Präzisionskühlung



WN . .

Werkzeug



Bezeichnung	h = h1 Inch	b Inch	b1 Inch	f Inch	l1 Inch	l4 Inch	γ	λs	Type
DWLNR/L124B-P	0,500	0,750	0,750	0,000	1,000	4,500	1,713	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLNR/L164D-P	0,500	1,000	1,000	0,000	1,250	6,000	1,713	-7°	-6°	

Gemessen mit Meisterplatte: WN .. 080408
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: DWLNR124B-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DWLNL124B-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

Type	WN .. 0804 ..
Unterlage	AP307-WN08
Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
Spannpratze links	PK266L
Spannpratze rechts	PK266R
Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
Druckfeder	FS2188
Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör

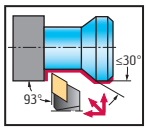
Type	WN .. 0804 ..
Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK266L-SET
Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK266R-SET

Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

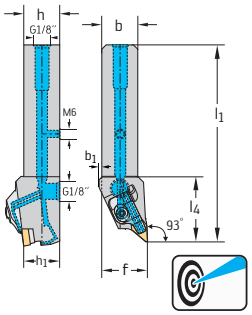
DDJC...-P mm

Walter Turn

– Präzisionskühlung



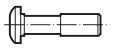
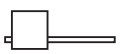
Werkzeug



Bezeichnung		h = h1 mm	b mm	b1 mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Type
DDJCR/L2020X11-P	11	20	20	6	25	125	48,5	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
DDJCR/L2525X11-P	11	25	25	0	32	140	48,5	-3°	-7°	

Gemessen mit Meisterplatte: DC .. 11T308
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: DDJCR2020X11-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DDJCL2020X11-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Type	DC .. 11T3 ..
	Unterlage für Radius	AP315-DC1108 r ≤ 0,8 mm
	Schraube für Unterlage	FS2068 (SW 3,5)
	Spannpratze links	PK261L
	Spannpratze rechts	PK261R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör

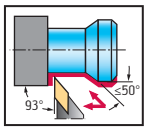
	Type	DC .. 11T3 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK261L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK261R-SET

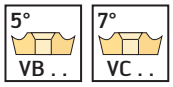
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

DVJB...-P mm

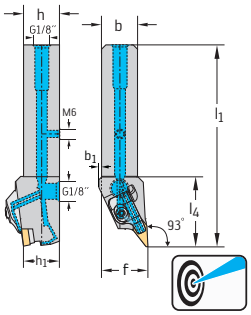
Walter Turn

– Präzisionskühlung





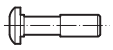
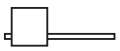
Werkzeug



Bezeichnung		h = h_1 mm	b mm	b_1 mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
DVJBR/L2020X16-P	16	20	20	4	25	125	48,5	-2°	-7°	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
DVJBR/L2525X16-P	16	25	25	0	32	140	48,5	-2°	-7°	

Gemessen mit Meisterplatte: VB .. 160408
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: DVJBR2020X16-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: DVJBL2020X16-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

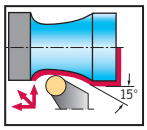
	Type	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
	Unterlage	AP312-VN16
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Spannpratze links	PK261L
	Spannpratze rechts	PK261R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör

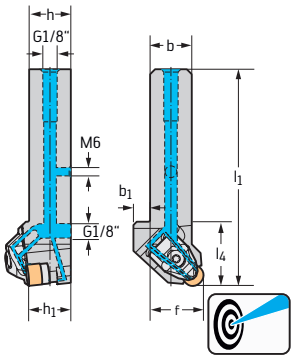
	Type	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK261L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK261R-SET

Schaftwerkzeug – Pratzenspannung
CRSN...-P mm
Walter Turn

– Präzisionskühlung
– Für Keramik-Wendeschneidplatten



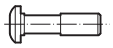
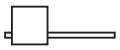
Werkzeug



Bezeichnung		h = h1 mm	b mm	b1 mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Type
★ CRSNR/L2525X12-P	12	25	25	10	32	130	38,5	-6°	-6°	RN .. 1207 ..

Gemessen mit Meisterplatte: RN .. 120700
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: CRSNR2525X12-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: CRSNL2525X12-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

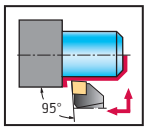
	Type	RN .. 1207 ..
	Unterlage	AP418-RN1207
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS2241 (Torx 20) 5,0 Nm
	Spannpratze	PK268
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Nm
	Druckfeder	FS2298
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnchenschlüssel	FS1464 (Torx 20IP)

Zubehör

	Type	RN .. 1207 ..
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK268-SET

Drehhalter – Pratzenspannung
C...-DCLN...-P mm
Walter Turn

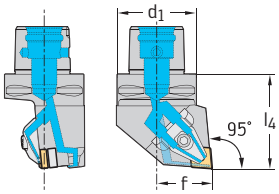
– Präzisionskühlung
– Walter Capto™



CN . .

Werkzeug

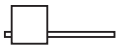
Walter Capto™ nach ISO 26623



Bezeichnung		d_1	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
C4-DCLNR/L-27050-12-P	12	C4	27	50	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNR/L-35060-12-P	12	C5	35	60	-6°	-6°	
C6-DCLNR/L-45065-12-P	12	C6	45	65	-6°	-6°	
C8-DCLNR/L-55080-12-P	12	C8	55	80	-6°	-6°	
★ C5-DCLNR/L-35060-16-P	16	C5	35	60	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C6-DCLNR/L-45065-16-P	16	C6	45	65	-6°	-6°	
★ C8-DCLNR/L-55080-16-P	16	C8	55	80	-6°	-6°	

Gemessen mit Meisterplatte: CN .. 120408 / CN .. 160612
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: C4-DCLNR-27050-12-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: C4-DCLNL-27050-12-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	Unterlage	AP301-CN12	AP302-CN16
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1463 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Spannpratze	PK255	PK267
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Nm
	Druckfeder	FS2188	FS2298
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)	FS1464 (Torx 20IP)

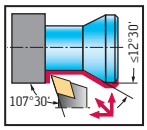
Zubehör

	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK255-SET	PK267-SET

/ ★ Neu im Programm

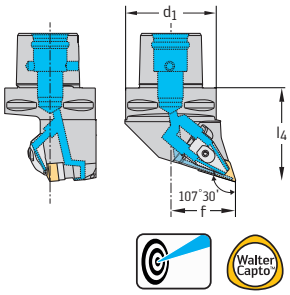
Drehhalter – Pratzenspannung
C...-DDHN...-P mm
Walter Turn

– Präzisionskühlung
– Walter Capto™



Werkzeug

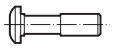
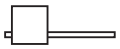
Walter Capto™ nach ISO 26623



Bezeichnung		d_1	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
C6-DDHNR/L-45065-15-P	15	C6	45	65	-6°	7°	DN .. 1506 ..

Gemessen mit Meisterplatte: DN .. 150608
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: C6-DDHNR-45065-15-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: C6-DDHNL-45065-15-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

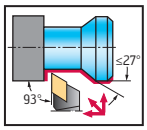
	Type	DN .. 1506 ..
	Unterlage	AP304-DN15
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze	PK256
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör

	Type	DN .. 1506 ..
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK256-SET
	Unterlage für DN .. 1504 ..	AP304-DN1504

Drehhalter – Pratzenspannung
C...-DDJN...-P mm
Walter Turn

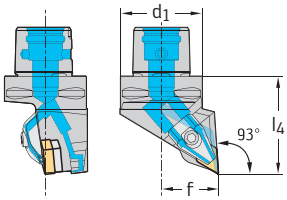
– Präzisionskühlung
– Walter Capto™



DN . .

Werkzeug

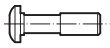
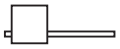
Walter Capto™ nach ISO 26623



Bezeichnung		d_1	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
C4-DDJNR/L-27055-11-P	11	C4	27	55	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-DDJNR/L-27055-15-P	15	C4	27	55	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDJNR/L-35060-15-P	15	C5	35	60	-6°	-7°	
C6-DDJNR/L-45065-15-P	15	C6	45	65	-6°	-7°	
C8-DDJNR/L-55080-15-P	15	C8	55	80	-6°	-7°	

Gemessen mit Meisterplatte: DN .. 110408 / DN .. 150608
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: C4-DDJNR-27055-11-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: C4-DDJNL-27055-11-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

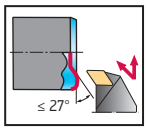
	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Unterlage	AP305-DN11	AP304-DN15
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1462 (Torx 9IP) 1,5 Nm	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze	PK255	PK256
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188	FS2188
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)	FS1465 (Torx 15IP)

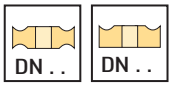
Zubehör

	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK255-SET	PK256-SET
	Unterlage für DN .. 1504 ..		AP304-DN1504

Drehhalter – Pratzenspannung
C...-DDUN...-P mm
Walter Turn

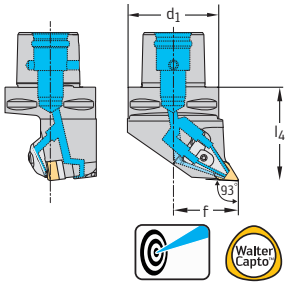
– Präzisionskühlung
– Walter Capto™





Werkzeug

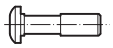
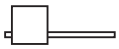
Walter Capto™ nach ISO 26623



Bezeichnung		d_1	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
C6-DDUNR/L-45065-15-P	15	C6	45	65	-7°	-6°	DN .. 1506 ..

Gemessen mit Meisterplatte: DN .. 150608
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: C6-DDUNR-45065-15-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: C6-DDUNL-45065-15-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

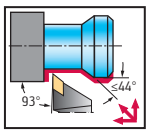
	Type	DN .. 1506 ..
	Unterlage	AP304-DN15
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze	PK256
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör

	Type	DN .. 1506 ..
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK256-SET
	Unterlage für DN .. 1504 ..	AP304-DN1504

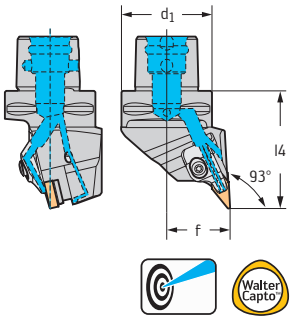
Drehhalter – Pratzenspannung
C...-DVJN...-P mm
Walter Turn

– Präzisionskühlung
– Walter Capto™



Werkzeug

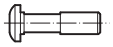
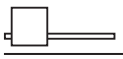
Walter Capto™ nach ISO 26623



Bezeichnung		d_1	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
★ C4-DVJNR/L-27062-16-P	16	C4	27	62	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
★ C5-DVJNR/L-35065-16-P	16	C5	35	65	-4°	-13°	
★ C6-DVJNR/L-45065-16-P	16	C6	45	65	-4°	-13°	

Gemessen mit Meisterplatte: VN .. 160408
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: C4-DVJNR-27062-16-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: C4-DVJNL-27062-16-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Type	VN .. 1604 ..
	Unterlage	AP312-VN16
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Spannpratze links	PK261L
	Spannpratze rechts	PK261R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

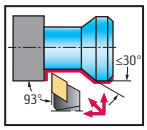
Zubehör

	Type	VN .. 1604 ..
	Spannpratzen-Set links	PK261L-SET
	Spannpratzen-Set rechts	PK261R-SET

/ ★ Neu im Programm

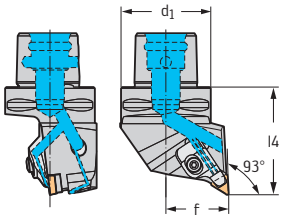
Drehhalter – Pratzenspannung
C...-DDJC...-P mm
Walter Turn

– Präzisionskühlung
– Walter Capto™



Werkzeug

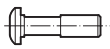
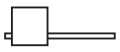
Walter Capto™ nach ISO 26623



Bezeichnung		d_1	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
★ C4-DDJCR/L-27050-11-P	11	C4	27	50	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
★ C5-DDJCR/L-35060-11-P	11	C5	35	60	-3°	-7°	

Gemessen mit Meisterplatte: DC .. 11T308
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: C4-DDJCR-27050-11-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: C4-DDJCL-27050-11-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Type	DC .. 11T3 ..
	Unterlage für Radius	AP315-DC1108 r ≤ 0,8 mm
	Schraube für Unterlage	FS2068 (SW 3,5)
	Spannpratze links	PK261L
	Spannpratze rechts	PK261R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

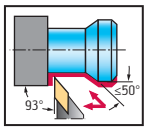
Zubehör

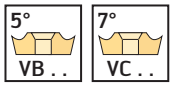
	Type	DC .. 11T3 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK261L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK261R-SET

/ ★ Neu im Programm

Drehhalter – Pratzenspannung
C...-DVJB...-P mm
Walter Turn

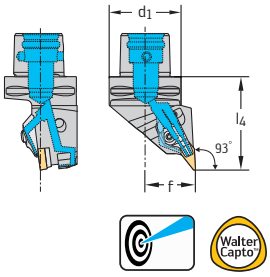
– Präzisionskühlung
– Walter Capto™





Werkzeug

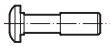
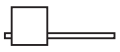
Walter Capto™ nach ISO 26623



Bezeichnung		d_1	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
C4-DVJBR/L-27062-16-P	16	C4	27	62	-2°	-7°	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
C5-DVJBR/L-35065-16-P	16	C5	35	65	-2°	-7°	
C6-DVJBR/L-45065-16-P	16	C6	45	65	-2°	-7°	
C8-DVJBR/L-55080-16-P	16	C8	55	65	-2°	-7°	

Gemessen mit Meisterplatte: VB .. 160408
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: C4-DVJBR-27062-16-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: C4-DVJBL-27062-16-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

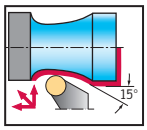
	Type	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
	Unterlage	AP312-VN16
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Spannpratze links	PK261L
	Spannpratze rechts	PK261R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Zubehör

	Type	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK261L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK261R-SET

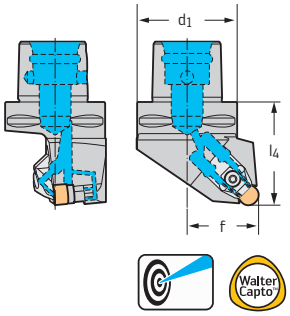
Drehhalter – Pratzenspannung
C...-CRSN...-P mm
Walter Turn

– Präzisionskühlung
– Für Keramik-Wendeschneidplatten



Werkzeug

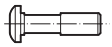
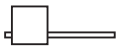
Walter Capto™ nach ISO 26623



Bezeichnung		d_1	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
★ C6-CRSNR/L-45065-12-P	12	C6	45	65	-6°	-6°	RN .. 1207 ..

Gemessen mit Meisterplatte: RN .. 120700
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: C6-CRSNR-45065-12-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: C6-CRSNL-45065-12-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

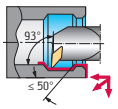
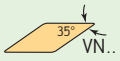
	Type	RN .. 1207 ..
	Unterlage	AP418-RN1207
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS2241 (Torx 20) 5,0 Nm
	Spannpratze	PK268
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Nm
	Druckfeder	FS2298
	Fähnchenschlüssel	FS1464 (Torx 20IP)

Zubehör

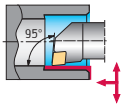
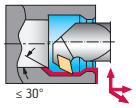
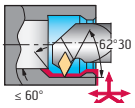
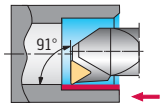
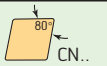
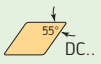
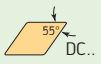
	Type	RN .. 1207 ..
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK268-SET

😀😐☹ / ★ Neu im Programm

Programmübersicht Walter Turn Drehwerkzeuge – Innenbearbeitung Bohrstangen – Negative Grundform

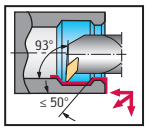
Bearbeitung	
Type	
Bezeichnung	**A...-DVUN**
Anstellwinkel κ	93°
Spannsystem	Pratze
Kühlmittelzufuhr	intern
Bohrstangendurchmesser d_1 [mm]	
Bohrstangendurchmesser d_1 [inch]	1.250–1.500
Seite	89

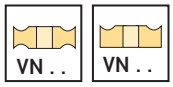
Programmübersicht Walter Turn Drehwerkzeuge – Innenbearbeitung Bohrstangen – Positive Grundform

Bearbeitung					
Type					
Bezeichnung	**A...-SCLP / E...-SCLP**	**A...-SDUC...-X**	**A...-SDXC...-X**	**A...-STFC / E...-STFC**	**A2140-W**
Anstellwinkel κ	95°	93°	62,5°	91°	
Spannsystem	Schraube	Schraube	Schraube	Schraube	
Kühlmittelzufuhr	intern	intern	intern	intern	axial
Bohrstangendurchmesser d_1 [mm]			25		25–40
Bohrstangendurchmesser d_1 [inch]	0.313–1.000	1.000–1.250		0.313–1.500	
Seite	90	91	92	93	94

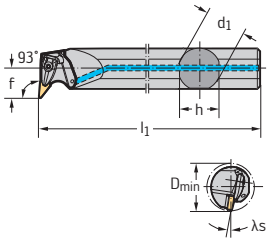
Bohrstange – Pratzenspannung
A...-DVUN inch
Walter Turn

– A = Stahlausführung mit IK





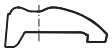
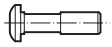
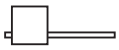
Werkzeug



Bezeichnung	in	D_{min} Inch	d_1 Inch	f Inch	h Inch	l_1 Inch	γ	λ_s	Type
A20T-DVUNR/L3	0,375	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-9°	VN .. 1604 ..
A24T-DVUNR/L3	0,375	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-8°	

Gemessen mit Meisterplatte: VN .. 160408
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: A20T-DVUNR3 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: A20T-DVUNL3
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Type	VN .. 1604 ..
	Unterlage	AP312-VN16
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Spannpratze	PK244
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS1470
	Stift	RS117
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

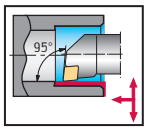
Zubehör

	Type	VN .. 1604 ..
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK244-SET

Bohrstange – Schraubenspannung
A...-SCLP / E...-SCLP inch

Walter Turn

– A = Stahlausführung mit IK
– E = Vollhartmetallausführung mit IK

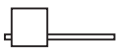


Werkzeug

Bezeichnung	in	D_{min} Inch	d_1 Inch	f Inch	h Inch	l_1 Inch	γ	λ_s	Type
A05K-SCLPR/L2	0,250	0,413	0,313	0,219	0,272	5,000	0°	-9°	CP .. 0602 ..
A06M-SCLPR/L2	0,250	0,480	0,375	0,250	0,336	6,000	4°	-6,5°	
A08M-SCLPR/L2	0,250	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	6°	-2,6°	
A10R-SCLPR/L2	0,250	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	5°	
A12S-SCLPR/L3	0,375	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,3°	CP .. 09T3 ..
A16T-SCLPR/L3	0,375	1,201	1,000	0,639	0,906	14,173	6°	1°	
E06M-SCLPR/L2	0,250	0,480	0,375	0,250	0,359	6,000	4°	-7°	CP .. 0602 ..
E08R-SCLPR/L2	0,250	0,598	0,500	0,312	0,484	8,000	6°	-3°	

Gemessen mit Meisterplatte: CP .. 060204 / CP .. 09T304
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: A05K-SCLPR2 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: A05K-SCLPL2
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

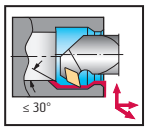
Einbauteile

Type D_{min} [Inch]	CP .. 0602 .. 0,413	CP .. 0602 .. 0,480–0,598	CP .. 0602 .. 0,772	CP .. 09T3 .. 0,929	CP .. 09T3 .. 1,201
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2187 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2066 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Nm
 Fähnchenschlüssel	FS1490 (Torx 7IP)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP)	FS1465 (Torx 15IP)

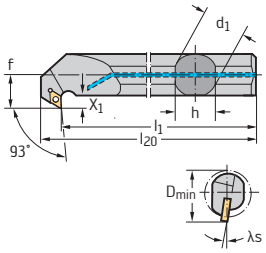
Bohrstange – Schraubenspannung
A...-SDUC...-X inch

Walter Turn

– A = Stahlausführung mit IK
– Rückwärtskopierbohrstange



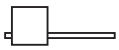
Werkzeug



Bezeichnung	in	D_{min} Inch	d_1 Inch	f Inch	h Inch	l_1 Inch	l_{20} Inch	γ	λ_s	Type
A16T-SDUCR/L2-X	0,250	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	12,480	0°	-0,9°	DC .. 0702 ..
A20T-SDUCR/L3-X	0,375	1,579	1,250	0,875	1,181	12,000	12,610	0°	-7,5°	DC .. 11T3 ..

Gemessen mit Meisterplatte: DC .. 070204 / DC .. 11T308
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: A16T-SDUCR2-X / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: A16T-SDUCL2-X
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

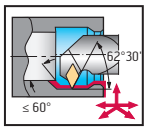
Einbauteile

	Type	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Fähnchenschlüssel	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP)

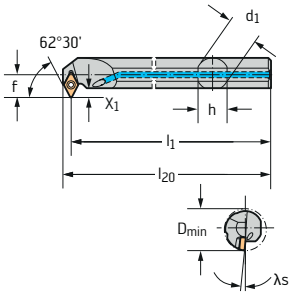
Bohrstange – Schraubenspannung
A...-SDXC...-X mm

Walter Turn

– A = Stahlausführung mit IK
– Vorwärts-/Rückwärtskopierbohrstange



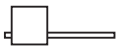
Werkzeug



Bezeichnung		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Type
A25T-SDXCR/L11-X	11	32	25	17	23	300	306	-2°	-3°	DC .. 11T3 ..

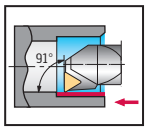
Gemessen mit Meisterplatte: DC .. 11T308
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: A25T-SDXCR11-X / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: A25T-SDXCL11-X
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

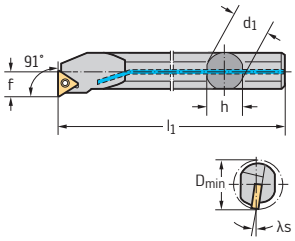
	Type	DC .. 11T3 ..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP)

Bohrstange – Schraubenspannung
A...-STFC / E...-STFC inch
Walter Turn

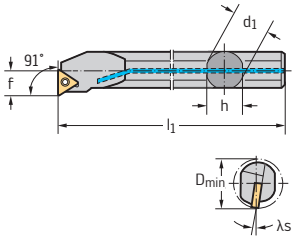
– A = Stahlausführung mit IK
– E = Vollhartmetallausführung mit IK



Werkzeug



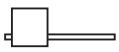
Bezeichnung	in	D_{min} Inch	d_1 Inch	f Inch	h Inch	l_1 Inch	γ	λ_s	Type
A06M-STFCR/L2	0,250	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,1°	TC .. 1102 ..
A08M-STFCR/L2	0,250	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,2°	
A10R-STFCR/L2	0,250	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-4,7°	
A12S-STFCR/L2	0,250	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-3,2°	
A16T-STFCR/L3	0,375	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,8°	TC .. 16T3 ..
A20T-STFCR/L3	0,375	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-8,7°	
A24T-STFCR/L3	0,375	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	0°	-6,8°	



E06M-STFCR/L1.8	0,219	0,500	0,375	0,264	0,359	6,000	0°	-9,5°	TC .. 0902 ..
E08R-STFCR/L1.8	0,219	0,630	0,500	0,349	0,460	8,000	0°	-7°	
E10R-STFCR/L2	0,250	0,772	0,625	0,406	0,609	8,000	0°	-6°	TC .. 1102 ..
E12S-STFCR/L2	0,250	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°	-4°	
E16T-STFCR/L3	0,375	1,201	1,000	0,640	0,984	12,000	0°	-4°	TC .. 16T3 ..

Gemessen mit Meisterplatte: TC .. 110204 / TC .. 16T308 / TC .. 090204 / TC .. 110200
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: A06M-STFCR2 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: A06M-STFCL2
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

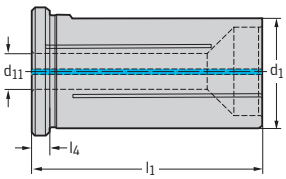
	Type D_{min} [Inch]	TC .. 0902 .. 0,500–0,630	TC .. 1102 .. 0,500–0,598	TC .. 1102 .. 0,772–0,929	TC .. 16T3 .. 1,201	TC .. 16T3 .. 1,469–1,760
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2149 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2067 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2060 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Fähnchenschlüssel	FS1490 (Torx 7IP)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP)	FS1465 (Torx 15IP)
	Unterlage für Radius					AP317-TC1612 r ≤ 1,2 mm
	Spannschraube für Unterlage					FS2068 (SW 3,5)

Bohrstangen-Aufnahme
A2140-W mm

– Mit Weldonschaft nach DIN 9766
– Selbstzentrierung für zylindrischen Rundschaft

Werkzeug

Zylinderschaft mit Fläche gemäß ISO 9766

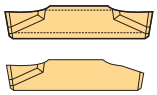
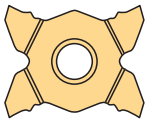
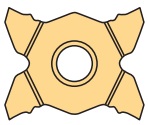


Bezeichnung	d_1 mm	d_{11} mm	l_1 mm	l_4 mm	kg
A2140-W25-R06-061	25	6	61	5	0,2
A2140-W25-R08-061	25	8	61	5	0,2
A2140-W25-R10-061	25	10	61	5	0,2
A2140-W25-R12-061	25	12	61	5	0,2
A2140-W25-R16-061	25	16	61	5	0,1
A2140-W32-R06-065	32	6	65	5	0,3
A2140-W32-R08-065	32	8	65	5	0,3
A2140-W32-R10-065	32	10	65	5	0,3
A2140-W32-R12-065	32	12	65	5	0,3
A2140-W32-R16-065	32	16	65	5	0,3
A2140-W32-R20-065	32	20	65	5	0,2
A2140-W40-R06-075	40	6	75	5	0,6
A2140-W40-R08-075	40	8	75	5	0,6
A2140-W40-R10-075	40	10	75	5	0,6
A2140-W40-R12-075	40	12	75	5	0,6
A2140-W40-R16-075	40	16	75	5	0,6
A2140-W40-R20-075	40	20	75	5	0,6
A2140-W40-R25-075	40	25	75	5	0,5

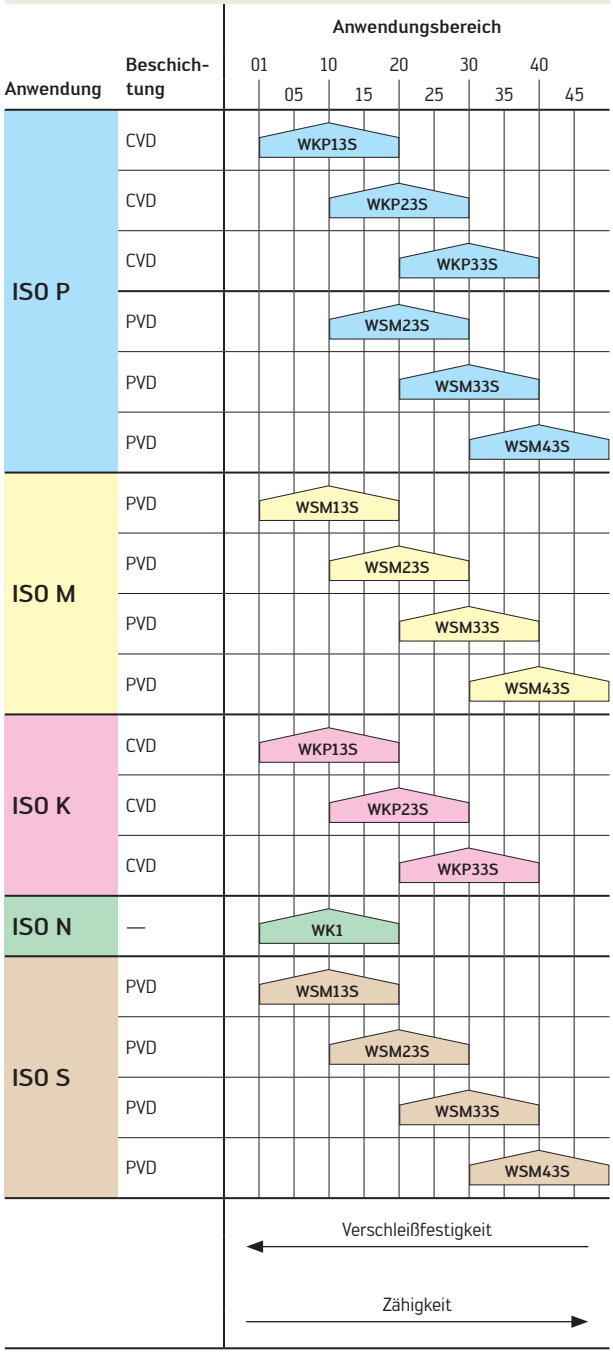
Anmerkung: Nut für Selbstzentrierung ist bei allen Walter Turn Bohrstangen mit Vollrundschaft (-R) Ø 6–25 mm vorhanden.

Programmübersicht für Schneideinsätze und Schneidstoffe: Stechen

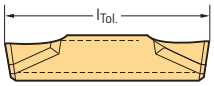
Schneideinsätze

Plattenform	Beschreibung	Seite
Abstechen/Einstechen		
 **GX**	Walter Cut GX-Stechplatten 2-schneidig/ 1-schneidig	96
SX	Walter Cut SX-Stechplatten 1-schneidig	102
 **MX**	Walter Cut MX-Stechplatten 4-schneidig	104
Stechdrehen		
GX	Walter Cut GX-Stechplatten 2-schneidig	99
Halbfabrikate/Rohlinge		
 **MX**	Walter Cut MX-Stechplatten 4-schneidig	107

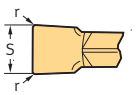
Schneidstoffe: Hartmetall



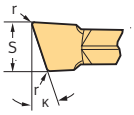
Ein- und Abstechen
GX-Schneideinsätze
Tiger·tec® Silver



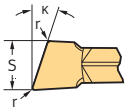
GX...N



GX...R



GX...L



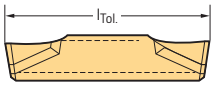
Schneideinsätze

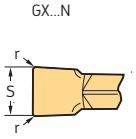
	Bezeichnung	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	GX16-1E200N02-CK8	2	0,2		16,6	0,04–0,12	±0,02	±0,03									☻			
	GX16-2E300N02-CK8	3	0,2		16,6	0,08–0,20	±0,02	±0,03									☻			
	GX24-2E300N02-CK8	3	0,2		24,6	0,08–0,20	±0,02	±0,03									☻			
	GX24-3E400N02-CK8	4	0,2		24,6	0,10–0,22	±0,02	±0,03									☻			
	GX16-1E200N00-CF5	2	0		16,6	0,03–0,10	±0,02	±0,05			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	GX16-1E200N02-CF5	2	0,2		16,6	0,04–0,12	±0,05	±0,15		☻	😐	😵	☻	😐	😵			☻	😐	😵
	GX16-1E200R/L6-CF5	2	0,2	6°	16,6	0,03–0,10	±0,05	±0,15			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	GX16-1E200R/L7-CF5	2	0	7°	16,4	0,03–0,10	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	GX16-1E200R/L15-CF5	2	0	15°	16,4	0,03–0,10	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	GX16-1E250N02-CF5	2,5	0,2		16,6	0,05–0,15	±0,05	±0,15			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	GX16-1E250R/L6-CF5	2,5	0,2	6°	16,6	0,03–0,12	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	GX16-2E300N02-CF5	3	0,2		16,6	0,08–0,20	±0,05	±0,15		☻	😐	😵	☻	😐	😵			☻	😐	😵
	GX16-2E300R/L6-CF5	3	0,2	6°	16,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	GX16-2E300R/L7-CF5	3	0	7°	16,6	0,04–0,13	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	GX16-2E300R/L15-CF5	3	0	15°	16,6	0,04–0,13	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	GX24-1E200N02-CF5	2	0,2		24	0,04–0,12	±0,05	±0,15		☻	😐	😵	☻	😐	😵			☻	😐	😵
	GX24-1E250N02-CF5	2,5	0,2		24	0,05–0,15	±0,05	±0,15			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	GX24-2E300N00-CF5	3	0		24,6	0,04–0,16	±0,02	±0,05			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	GX24-2E300N02-CF5	3	0,2		24	0,08–0,20	±0,05	±0,15		☻	😐	😵	☻	😐	😵			☻	😐	😵
	GX24-2E300R/L6-CF5	3	0,2	6°	24,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	GX24-3E400N02-CF5	4	0,2		24	0,10–0,22	±0,05	±0,15		☻	😐	😵	☻	😐	😵			☻	😐	😵
	GX24-3E400R/L6-CF5	4	0,2	6°	24,6	0,10–0,18	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	GX24-3E500N03-CF5	5	0,3		24	0,10–0,25	±0,05	±0,15			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	GX34-2E300N03-CF5	3	0,3		34	0,08–0,20	±0,05	±0,15		☻	😐	😵	☻	😐	😵			☻	😐	😵
	GX34-2E300R/L6-CF5	3	0,3	6°	34	0,04–0,16	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
	GX34-3E400N04-CF5	4	0,4		34	0,10–0,22	±0,05	±0,15		☻	😐	😵	☻	😐	😵			☻	😐	😵

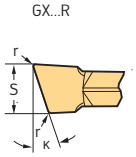
l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm
Abstechen bis Ø 32 mm möglich mit GX16-Platten (l = 16,6 mm)

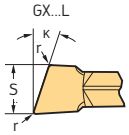
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Ein- und Abstechen
GX-Schneideinsätze
Tiger·tec® Silver









A2

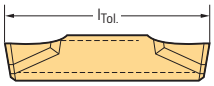
Schneideinsätze

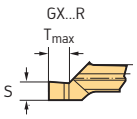
	Bezeichnung	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	GX16-1E200N02-CE4	2	0,2		16,6	0,06–0,15	±0,05	±0,15		●	●	●	●	●	●			●	●	●
	GX16-1E200R/L6-CE4	2	0,2	6°	16,6	0,04–0,10	±0,05	±0,15			●	●		●	●				●	●
	GX16-1E250N02-CE4	2,5	0,2		16,6	0,07–0,18	±0,05	±0,15			●	●		●	●				●	●
	GX16-1E250R/L6-CE4	2,5	0,2	6°	16,6	0,05–0,12	±0,05	±0,15			●			●					●	
	GX16-2E300N02-CE4	3	0,2		16,6	0,09–0,30	±0,05	±0,15		●	●	●	●	●	●			●	●	●
	GX16-2E300R/L6-CE4	3	0,2	6°	16,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15			●			●					●	
	GX24-1E200N02-CE4	2	0,2		24	0,06–0,15	±0,05	±0,15	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●
	GX24-1E250N02-CE4	2,5	0,2		24	0,07–0,18	±0,05	±0,15	●		●	●		●	●	●			●	●
	GX24-2E300N02-CE4	3	0,2		24	0,09–0,30	±0,05	±0,15	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●
	GX24-2E300R/L6-CE4	3	0,2	6°	24,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15	●		●	●		●	●	●			●	●
	GX24-3E400N03-CE4	4	0,3		24	0,10–0,32	±0,05	±0,15	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●
	GX24-3E400R/L6-CE4	4	0,2	6°	24,6	0,10–0,26	±0,05	±0,15			●	●		●	●				●	●
	GX24-3E500N03-CE4	5	0,3		24	0,12–0,35	±0,05	±0,15	●		●	●		●	●	●			●	●
	GX24-4E600N03-CE4	6	0,3		24	0,12–0,40	±0,05	±0,15	●		●	●		●	●	●			●	●
	GX34-2E300R6-CE4	3	0,3	6°	34	0,09–0,24	±0,05	±0,15			●			●					●	
	GX34-2E300N03-CE4	3	0,3		34	0,09–0,30	±0,05	±0,15	●		●	●		●	●	●			●	●
	GX34-2E300L6-CE4	3	0,3	6°	34	0,09–0,24	±0,05	±0,15			●			●					●	
	GX34-3E400N04-CE4	4	0,4		34	0,10–0,32	±0,05	±0,15	●		●			●		●			●	
	GX16-1E200N02-GD6	2	0,2		16	0,04–0,12	±0,05	±0,15		●	●		●	●				●	●	
	GX16-1E250N02-GD6	2,5	0,2		16	0,06–0,17	±0,05	±0,15		●	●		●	●				●	●	
	GX16-2E300N03-GD6	3	0,3		16	0,08–0,18	±0,05	±0,15		●	●		●	●				●	●	
	GX16-3E400N04-GD6	4	0,4		16	0,10–0,22	±0,05	±0,15		●	●		●	●				●	●	
	GX16-3E500N04-GD6	5	0,4		16	0,12–0,24	±0,05	±0,15		●	●		●	●				●	●	
	GX24-2E300N03-GD6	3	0,3		24	0,08–0,18	±0,05	±0,15		●	●		●	●				●	●	
	GX24-3E400N04-GD6	4	0,4		24	0,10–0,22	±0,05	±0,15		●	●		●	●				●	●	
	GX24-3E500N04-GD6	5	0,4		24	0,12–0,24	±0,05	±0,15		●	●		●	●				●	●	
	GX24-4E600N05-GD6	6	0,5		24	0,14–0,30	±0,05	±0,15		●	●		●	●				●	●	
	GX34-2E300N03-GD6	3	0,3		34	0,08–0,20	±0,05	±0,15		●	●		●	●				●	●	
	GX34-3E400N04-GD6	4	0,4		34	0,10–0,22	±0,05	±0,15		●	●		●	●				●	●	

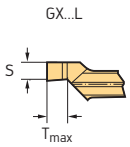
l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm
Abstechen bis Ø 32 mm möglich mit GX16-Platten (l = 16,6 mm)

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Ein- und Abstechen
GX-Schneideinsätze
Tiger·tec® Silver







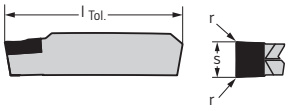
A2

Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	T_{max} mm	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
GX09-1E100R/L00-GD8	1	0	1,14	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02		●			●				●		
GX09-1E120R/L00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02		●			●				●		
GX09-1E140R/L00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02		●			●				●		
GX16-2E100R/L00-GD8	1	0	1,14	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02		●			●				●		
GX16-2E120R/L00-GD8	1,2	0	1,34	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02		●			●				●		
GX16-2E140R/L00-GD8	1,4	0	1,53	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02		●			●				●		

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel
HC = beschichtetes Hartmetall
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm
Schneideinsatz verwendbar in G15... / NCCE / NCNE / NCCI Werkzeuge
Bei anderen Werkzeugen Unterbau an das Schneideinsatzprofil anpassen
Weitere Schneideinsätze für Sicherungsring-Einstiche: GX...UF8 / MX22...GD8 / MX22...CF5

PKD – Ein- und Abstechen
GX-Schneideinsätze



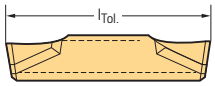
Schneideinsätze

Chipbreaker

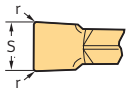
Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	N DP WDN10	K HC WKP23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S	S DP WDN10
GX16-1F200N02FS-F1	2	0,2	16	0,04–0,12	±0,02	±0,02						●				●
GX24-2F300N02FS-F1	3	0,2	24	0,05–0,16	±0,02	±0,02						●				●
GX24-2F318N02FS-F1	3,18	0,2	24	0,05–0,16	±0,02	±0,02						●				●
GX24-3F400N02FS-F1	4	0,2	24	0,06–0,22	±0,02	±0,02						●				●
GX24-3F475N02FS-F1	4,75	0,2	24	0,06–0,25	±0,02	±0,02						●				●
GX24-3F500N02FS-F1	5	0,2	24	0,06–0,25	±0,02	±0,02						●				●
GX24-4F600N02FS-F1	6	0,2	24	0,06–0,28	±0,02	±0,02						●				●

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel
HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristalliner Diamant

Einstechen und Stechdrehen
GX-Schneideinsätze
Tiger·tec® Silver



GX...N



A2

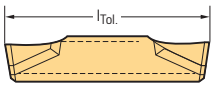
Schneideinsätze

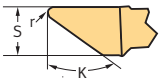
Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
GX09-0E170N01-UF8	1,7	0,1	9	0,05–0,15	0,3–0,8	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX09-0E196N01-UF8	1,96	0,1	9	0,05–0,15	0,3–0,8	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX09-1E225N01-UF8	2,25	0,1	9	0,05–0,20	0,3–1,0	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX09-1E275N01-UF8	2,75	0,1	9	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX09-2E325N01-UF8	3,25	0,1	9	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX16-0E160N01-UF8	1,6	0,1	16	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX16-0E170N01-UF8	1,7	0,1	16	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX16-0E185N01-UF8	1,85	0,1	16	0,05–0,22	0,3–1,0	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX16-0E196N01-UF8	1,96	0,1	16	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX16-1E200N02-UF8	2	0,2	16	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX16-1E225N01-UF8	2,25	0,1	16	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX16-1E239N02-UF8	2,39	0,2	16	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX16-1E275N01-UF8	2,75	0,1	16	0,06–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX16-2E300N02-UF8	3	0,2	16	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX16-2E318N02-UF8	3,18	0,2	16	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX16-2E325N01-UF8	3,25	0,1	16	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX16-3E400N04-UF8	4	0,4	16	0,09–0,30	0,9–2,2	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX16-3E425N02-UF8	4,25	0,2	16	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX16-3E525N02-UF8	5,25	0,2	16	0,11–0,35	0,9–2,6	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX24-1E239N02-UF8	2,39	0,2	24	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX24-1E275N01-UF8	2,75	0,1	24	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX24-2E300N02-UF8	3	0,2	24	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX24-2E300N04-UF8	3	0,4	24	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX24-2E318N02-UF8	3,18	0,2	24	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX24-2E325N01-UF8	3,25	0,1	24	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX24-3E400N02-UF8	4	0,2	24	0,09–0,30	0,3–2,2	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX24-3E400N04-UF8	4	0,4	24	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX24-3E425N02-UF8	4,25	0,2	24	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX24-3E475N05-UF8	4,75	0,5	24	0,09–0,30	0,6–2,4	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX24-3E500N02-UF8	5	0,2	24	0,11–0,35	0,3–2,6	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX24-3E500N04-UF8	5	0,4	24	0,11–0,35	0,6–2,6	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX24-3E500N08-UF8	5	0,8	24	0,11–0,35	0,9–2,6	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX24-3E525N02-UF8	5,25	0,2	24	0,11–0,35	0,9–2,6	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX24-3E556N05-UF8	5,56	0,5	24	0,11–0,35	0,6–2,8	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX24-4E600N02-UF8	6	0,2	24	0,11–0,35	0,3–3,2	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX24-4E600N04-UF8	6	0,4	24	0,11–0,35	0,6–3,2	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX24-4E600N08-UF8	6	0,8	24	0,11–0,35	0,9–3,2	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX24-4E635N04-UF8	6,35	0,4	24	0,11–0,35	0,6–3,4	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX24-4E635N08-UF8	6,35	0,8	24	0,11–0,35	0,9–3,4	±0,02	±0,03		●			●				●		
GX30-5E800N08-UF8	8	0,8	30	0,13–0,40	1,0–4,2	±0,02	±0,03		●			●				●		

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall

Einstechen und Stechdrehen
GX-Schneideinsätze
Tiger·tec® Silver





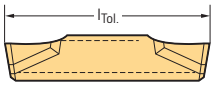
A2

Schneideinsätze

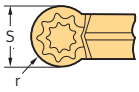
	Bezeichnung	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	GX24-2E280R02-VG7	2,8	0,2	50°	24	0,05–0,12	0,2–2,0	±0,05	±0,15		●	●		●	●			●	●	
	GX24-2E280R04-VG7	2,8	0,4	50°	24	0,08–0,25	0,2–2,5	±0,05	±0,15		●	●		●	●			●	●	

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel
HC = beschichtetes Hartmetall
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm
Schneideinsatz verwendbar in G15... Werkzeuge
Bei anderen Werkzeugen Unterbau an das Schneideinsatzprofil anpassen

Einstechen und Kopierdrehen
GX-Schneideinsätze
Tiger·tec® Silver



GX...N

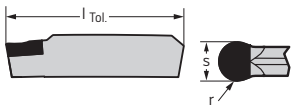


Schneideinsätze

	Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM13S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM13S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM13S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	GX09-1E200N10-RF8	2	1	9	0,05–0,17	0,1–1,0	±0,02	±0,02			●				●					●		
	GX09-1E239N12-RF8	2,39	1,20	9	0,05–0,20	0,2–1,2	±0,02	±0,02			●				●					●		
	GX16-1E200N10-RF8	2	1	16	0,08–0,25	0,1–1,0	±0,05	±0,05		●	●			●	●				●	●		
	GX16-1E239N12-RF8	2,39	1,20	16	0,08–0,28	0,2–1,2	±0,02	±0,02			●				●					●		
	GX16-2E300N15-RF8	3	1,5	16	0,10–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02		●	●			●	●				●	●		
	GX16-3E400N20-RF8	4	2	16	0,12–0,45	0,1–2,0	±0,02	±0,02			●				●					●		
	GX16-3E500N25-RF8	5	2,5	16	0,15–0,10	0,2–2,5	±0,02	±0,02			●				●					●		
	GX16-4E600N30-RF8	6	3	16	0,15–0,55	0,1–3,0	±0,02	±0,02			●				●					●		
	GX24-2E300N15-RF8	3	1,5	24	0,10–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02		●	●			●	●				●	●		
	GX24-2E318N16-RF8	3,18	1,59	24	0,10–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02			●				●					●		
	GX24-3E400N20-RF8	4	2	24	0,12–0,45	0,1–2,0	±0,02	±0,02		●	●			●	●				●	●		
	GX24-3E475N24-RF8	4,75	2,38	24	0,15–0,50	0,1–2,3	±0,02	±0,02			●				●					●		
	GX24-3E500N25-RF8	5	2,5	24	0,15–0,50	0,1–2,5	±0,02	±0,02		●	●			●	●				●	●		
	GX24-4E600N30-RF8	6	3	24	0,15–0,55	0,1–3,0	±0,02	±0,02		●	●			●	●				●	●		
	GX24-4E635N32-RF8	6,35	3,18	24	0,15–0,55	0,1–3,0	±0,02	±0,02			●				●					●		
	GX30-5E800N40-RF8	8	4	30	0,18–0,60	0,2–4,0	±0,02	±0,02		●	●			●	●				●	●		

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel
HC = beschichtetes Hartmetall
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

PKD – Einstechen und Kopierdrehen
GX-Schneideinsätze



Schneideinsätze

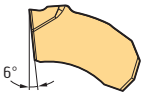
Chipbreaker

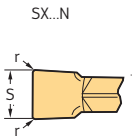
Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	N DP WDN10	K HC WKP23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S	S DP WDN10
GX16-1F200N10FS-M1	2	0,1	16	0,05–0,25	0,1	±0,02	±0,02						☺				☺
GX24-2F300N15FS-M1	3	0,15	24	0,05–0,30	0,1	±0,02	±0,02						☺				☺
GX24-2F318N16FS-M1	3,18	0,16	24	0,05–0,30	0,1	±0,02	±0,02						☺				☺
GX24-3F400N20FS-M1	4	0,2	24	0,05–0,35	0,1	±0,02	±0,02						☺				☺
GX24-3F475N24FS-M1	4,75	0,24	24	0,05–0,40	0,1	±0,02	±0,02						☺				☺
GX24-3F500N25FS-M1	5	0,25	24	0,05–0,40	0,1	±0,02	±0,02						☺				☺
GX24-4F600N30FS-M1	6	0,3	24	0,05–0,50	0,1	±0,02	±0,02						☺				☺
GX30-5F800N40FS-M1	8	0,4	30	0,05–0,60	0,1	±0,02	±0,02						☺				☺

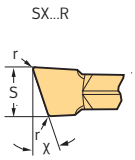
l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel

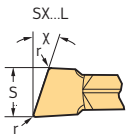
HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristalliner Diamant

Ein- und Abstechen
SX-Schneideinsätze
Tiger·tec® Silver









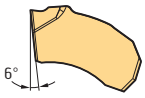
Schneideinsätze

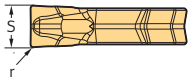
	Bezeichnung	s mm	r mm	κ	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	SX-2E200N02-CK8	2	0,2		0,04–0,12	±0,02	±0,05									☺			
	SX-3E300N02-CK8	3	0,2		0,08–0,20	±0,02	±0,05									☺			
	SX-4E400N02-CK8	4	0,2		0,10–0,22	±0,02	±0,05									☺			
	SX-5E500N04-CK8	5	0,4		0,10–0,25	±0,02	±0,05									☺			
	SX-6E600N04-CK8	6	0,4		0,10–0,30	±0,02	±0,05									☺			
	SX-1E150N01-CF6	1,5	0,15		0,03–0,10	±0,05	±0,1			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2		0,03–0,12	±0,05	±0,1			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2		0,04–0,20	±0,05	±0,1			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15		0,03–0,12	±0,05	±0,1			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	SX-1E150R/L6-CE4	1,5	0,15	6°	0,03–0,08	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2		0,06–0,15	±0,05	±0,1	☺	☺	😐	😵	☺	😐	😵	😐		☺	😐	😵
	SX-2E200R/L6-CE4	2	0,2	6°	0,06–0,10	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3		0,06–0,18	±0,05	±0,1		☺	😐	😵	☺	😐	😵			☺	😐	😵
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2		0,09–0,30	±0,05	±0,1	☺	☺	😐	😵	☺	😐	😵	😐		☺	😐	😵
	SX-3E300R/L6-CE4	3	0,2	6°	0,09–0,20	±0,05	±0,1	☺		😐	😵		😐	😵	😐			😐	😵
	SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3		0,09–0,30	±0,05	±0,1	☺		😐	😵		😐	😵	😐			😐	😵
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2		0,10–0,32	±0,05	±0,1	☺	☺	😐	😵	☺	😐	😵	😐		☺	😐	😵
	SX-4E400R/L6-CE4	4	0,2	6°	0,10–0,22	±0,05	±0,1	☺		😐	😵		😐	😵	😐			😐	😵
	SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3		0,10–0,32	±0,05	±0,1	☺		😐	😵		😐	😵	😐			😐	😵
	SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3		0,12–0,35	±0,05	±0,1			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4		0,12–0,35	±0,05	±0,1	☺	☺	😐	😵	☺	😐	😵	😐		☺	😐	😵
	SX-5E500R/L6-CE4	5	0,4	6°	0,12–0,25	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-6E600N04-CE4	6	0,4		0,12–0,40	±0,05	±0,1	☺		😐	😵		😐	😵	😐			😐	😵
	SX-6E600R/L6-CE4	6	0,4	6°	0,12–0,30	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-8E800N08-CE4	8	0,8		0,20–0,55	±0,05	±0,1	☺		😐	😵		😐	😵	😐			😐	😵
	SX-10E1000N08-CE4	10	0,8		0,25–0,60	±0,05	±0,1	☺		😐	😵		😐	😵	😐			😐	😵

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Einstechen und Stechdrehen
SX-Schneideinsätze
Tiger·tec® Silver





A2

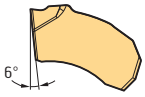
Schneideinsätze

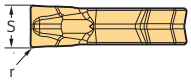
	Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	SX-8E800N08-UF4	8	0,8	17,4	0,18–0,55	0,9–4,0	±0,05	±0,1	☺	😐	☹	😐	☹	😐	😐	☹

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall

Trennfräsen
SX-Schneideinsätze
Tiger·tec® Silver





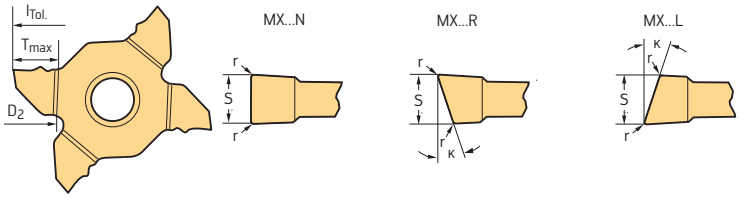
Schneideinsätze

	Bezeichnung	s mm	r mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	0,03–0,08	±0,02	±0,05							☺		
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2	0,05–0,10	±0,02	±0,05							☺		
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2	0,05–0,15	±0,02	±0,05							☺		
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2	0,05–0,20	±0,02	±0,05							☺		
	SX-5E500N04-SK8	5	0,4	0,05–0,25	±0,02	±0,05							☺		
	SX-6E600N04-SK8	6	0,4	0,05–0,30	±0,02	±0,05							☺		
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	0,03–0,10	±0,05	±0,1		😐	☹	😐	☹			😐	☹
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2	0,06–0,15	±0,05	±0,1		😐	☹	😐	☹			😐	☹
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2	0,08–0,20	±0,05	±0,1		😐	☹	😐	☹			😐	☹
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2	0,10–0,22	±0,05	±0,1		😐	☹	😐	☹			😐	☹
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4	0,10–0,25	±0,05	±0,1		😐	☹	😐	☹			😐	☹

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Ein- und Abstechen
MX-Schneideinsätze
Tiger·tec® Silver



Schneideinsätze

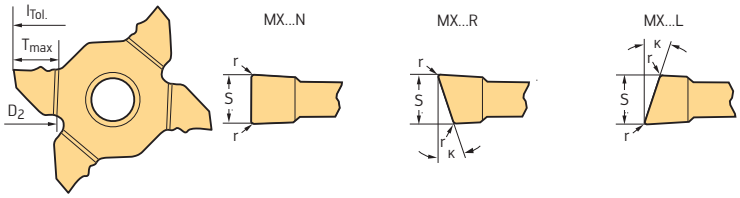
	Bezeichnung	s mm	r mm	κ	T_{max} mm	D_2 mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	MX22-2E100N01-GD8	1	0,1		3,5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E120N01-GD8	1,2	0,1		2		0,03–0,07	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E140N01-GD8	1,4	0,1		2		0,03–0,08	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E150N01-GD8	1,5	0,1		5	130	0,03–0,09	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E157N02-GD8	1,57	0,2		3		0,03–0,10	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E170N02-GD8	1,7	0,2		3		0,03–0,10	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E185N02-GD8	1,85	0,2		3		0,04–0,10	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E196N02-GD8	1,96	0,2		3		0,04–0,10	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E200N02-GD8	2	0,2		6	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E224N02-GD8	2,24	0,2		6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E239N02-GD8	2,39	0,2		6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E275N02-GD8	2,75	0,2		6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E300N02-GD8	3	0,2		6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E318N02-GD8	3,18	0,2		6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E325N02-GD8	3,25	0,2		6	100	0,04–0,15	±0,02	±0,03		●			●				●		

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm
T_{max} bei größeren Durchmessern als D_2 – siehe Technischer Anhang – Stechen

HC = beschichtetes Hartmetall

● / ★ Neu im Programm

Ein- und Abstechen
MX-Schneideinsätze
Tiger·tec® Silver



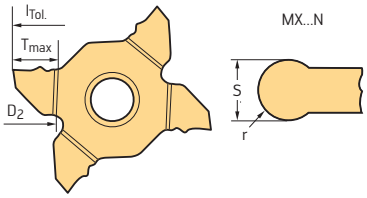
Schneideinsätze

	Bezeichnung	s mm	r mm	κ	T_{max} mm	D_2 mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	MX22-2E080R/L5-CF5	0,8	0,05	5°	1,6	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
	MX22-2E080N01-CF5	0,8	0,1		1,6	130	0,02–0,05	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
	MX22-2E100R/L10-CF5	1	0,05	10°	3,5	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
	MX22-2E100N01-CF5	1	0,1		3,5	130	0,03–0,07	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
	MX22-2E104N01-CF5	1,04	0,1		2		0,03–0,07	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
	MX22-2E120N01-CF5	1,2	0,1		2		0,03–0,08	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
	MX22-2E140N01-CF5	1,4	0,1		2		0,03–0,09	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
	MX22-2E147N01-CF5	1,47	0,1		2,5		0,03–0,09	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
	MX22-2E150R/L10-CF5	1,5	0,05	10°	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
	MX22-2E150N01-CF5	1,5	0,1		5	130	0,03–0,10	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
	MX22-2E157N02-CF5	1,57	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
	MX22-2E170N02-CF5	1,7	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
	MX22-2E185N02-CF5	1,85	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
	MX22-2E196N02-CF5	1,96	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
	MX22-2E200R/L6-CF5	2	0,1	6°	6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
	MX22-2E200N02-CF5	2	0,2		6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
	MX22-2E224N02-CF5	2,24	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
	MX22-2E239N02-CF5	2,39	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
	MX22-2E250N02-CF5	2,5	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
	MX22-2E275N02-CF5	2,75	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
	MX22-2E300N02-CF5	3	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
	MX22-2E318N02-CF5	3,18	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
	MX22-2E325N02-CF5	3,25	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
	MX22-4E400N02-CF5	4	0,2		6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03		☹			☹				☹		
	MX22-4E400N04-CF5	4	0,4		6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03		☹			☹				☹		
	MX22-4E425N02-CF5	4,25	0,2		6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03		☹			☹				☹		
	MX22-4E480N06-CF5	4,8	0,6		6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03		☹			☹				☹		
	MX22-4E500N02-CF5	5	0,2		6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03		☹			☹				☹		
	MX22-4E500N04-CF5	5	0,4		6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03		☹			☹				☹		
	MX22-4E525N02-CF5	5,25	0,2		6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03		☹			☹				☹		
	MX22-4E556N02-CF5	5,56	0,2		6	100	0,10–0,28	±0,02	±0,03		☹			☹				☹		

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm
T_{max} bei größeren Durchmessern als D_2 – siehe Technischer Anhang – Stechen

HC = beschichtetes Hartmetall

Ein- und Abstechen
MX-Schneideinsätze
Tiger·tec® Silver



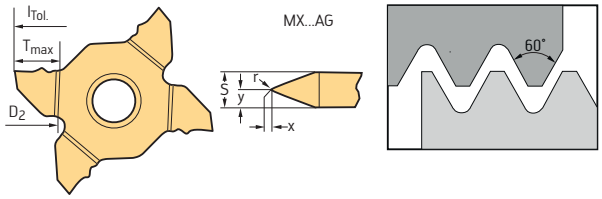
A2

Schneideinsätze

	Bezeichnung	s mm	r mm	κ	T_{max} mm	D_2 mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	MX22-2E157N08-RF5	1,57	0,8		3	130	0,04–0,12	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E200N10-RF5	2	1		6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E239N12-RF5	2,39	1,2		6	100	0,04–0,18	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E300N15-RF5	3	1,5		6	100	0,04–0,20	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-2E318N16-RF5	3,18	1,6		6	100	0,04–0,20	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-4E400N20-RF5	4	2		6	100	0,01–0,22	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-4E480N24-RF5	4,8	2,4		6	100	0,01–0,25	±0,02	±0,03		●			●				●		
	MX22-4E500N25-RF5	5	2,5		6	100	0,06–0,25	±0,02	±0,03		●			●				●		

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel
HC = beschichtetes Hartmetall
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm
T_{max} bei größeren Durchmessern als D_2 – siehe Technischer Anhang – Stechen

Außengewinde – Teilprofil 60°
MX-Schneideinsätze
Tiger·tec® Silver



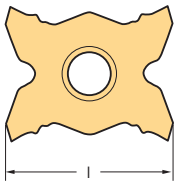
Gewindedrehplatten

	Bezeichnung	Steigung P mm	Steigung (G/Zoll) Inch	r mm	X mm	Y mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	MX22-2E-EN-A60	0,50–1,50	48–16	0,05	0,05	1,68		●			●				●		
	MX22-4E-EN-AG60	0,50–3,00	48–8	0,08	0,08	2,83		●	✖		●	✖			●	✖	

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel
HC = beschichtetes Hartmetall

● ● ✖ / ★ Neu im Programm

Halbfabrikate für Sonderformen
MX-Schneideinsätze



Rohlinge für Sonderformen

	Bezeichnung	s mm	b mm	l mm	P				M			K	S		
					HC			HF	HC		HF	HC	HC		HF
					WKP23S	WSM33S	WSM43S	WMG30	WSM33S	WSM43S	WMG30	WKP23S	WSM33S	WSM43S	WMG30
	MX22-2E335N	3,35	3,35	23,2				●			●				●
	MX22-4E565N	5,65	5,65	23,2				●			●				●

Die Sorte WMG30 hat die ISO-Anwendungsbereiche P20, M20, S20

HC = beschichtetes Hartmetall
HF = unbeschichtetes Feinkorn-Hartmetall

Programmübersicht Walter Cut Stechwerkzeuge
Schaftwerkzeuge / Stechklingen / Bohrstangen / Stechhalter Walter Capto™

Schaftwerkzeuge zum Ein- und Abstechen und Stechdrehen

Bearbeitung						
Type						
Bezeichnung	**G3011**	**G3011...-P**	**G3021...-P**	**G1011**	**G1011...-P**	**G2012**
Stechbreite s [mm]	0,5–3,25	0,5–5,56	0,5–5,56	2–8	2–8	1,5–3
Stechtiefe T_{max} [mm]	6	6	6	8–32	12–33	15–33
Kühlmittelzufuhr	extern	Präzisionskühlung	Präzisionskühlung	extern	Präzisionskühlung	extern
Schaftgröße h [mm]	10–12	12–25	20–25	12–32	16–32	12–25
Schaftgröße h [inch]	-	0.750–1.000	1.000	0.500–1.000	0.750–1.000	0.500–1.000
Seite	120	121	123	109	110	117

Stechklingen zum Ein- und Abstechen

Bearbeitung					
Type					
Bezeichnung	**G3041**	**G3041...C**	**G1041...-P**	**G1041...C-P**	**G2042...-P**
Stechbreite s [mm]	0,5–3,25	0,5–3,25	2–4	2–4	2–4
Stechtiefe T_{max} [mm]	6	6	16–33	16–32	26–33
Kühlmittelzufuhr	extern	extern	Präzisionskühlung	Präzisionskühlung	Präzisionskühlung
Schaftgröße h4 [mm]	26	26	26–32	26–32	26–23
Schaftgröße h4 [inch]	1.024	1.024	1.024–1.260	1.024–1.260	1.024–1.260
Seite	125	126	113	114	119

Bohrstangen zum Innenstechen

Bearbeitung	
Type	
Bezeichnung	**G1221...-P**
Stechbreite s [mm]	0,8–6
Stechtiefe T_{max} [mm]	4–12
Kühlmittelzufuhr	Präzisionskühlung
Schaftgröße d_1 [mm]	16–40
Schaftgröße d_1 [inch]	0.625–1.500
Seite	115

Stechhalter Walter Capto™ zum Ein- und Abstechen und Stechdrehen

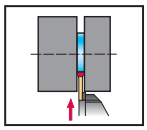
Bearbeitung	
Type	
Bezeichnung	**G3011...C...-P**
Stechbreite s [mm]	0,5–5,56
Stechtiefe T_{max} [mm]	6
Kühlmittelzufuhr	Präzisionskühlung
Walter Capto™ Größe	C3–C6
Seite	127

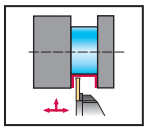
Schaftwerkzeug – Radialstechen

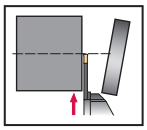
G1011 inch

Walter Cut

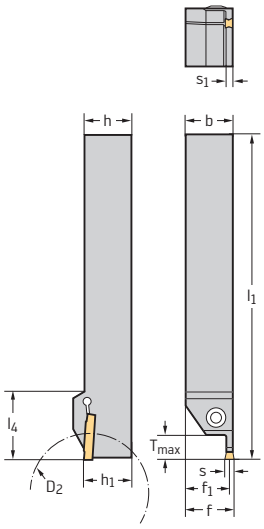
– Schraubenklemmung







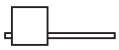
Werkzeug



Bezeichnung	s Inch	T_{max} Inch	D_2 Inch	$h = h_1$ Inch	b Inch	f_1 Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	s_1 Inch	Type
G1011.16R/L-4T32GX24	0,157	1,260		1,000	1,000	0,933	6,496	2,165	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

T_{max} bei größeren Durchmessern als D_2 – siehe Technischer Anhang – Stechen
$f = f_1 + s/2$
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G1011.16R-4T32GX24 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G1011.16L-4T32GX24
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	$h = h_1$ [Inch]	1,000
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Fähnchenschlüssel	FS1464 (Torx 20IP)

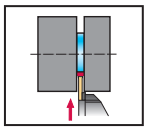
Schaftwerkzeug – Radialstechen

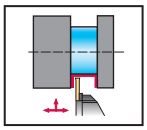
G1011...-P mm

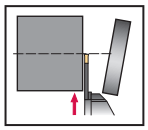
Walter Cut

A2

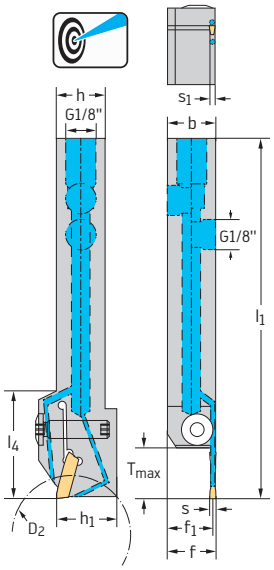
– Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung



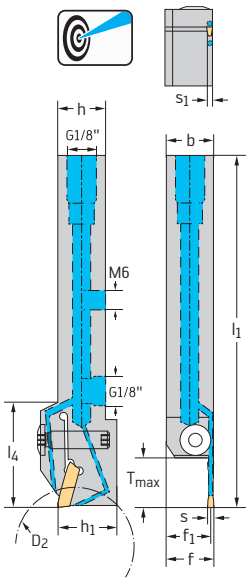




Werkzeug



Bezeichnung	s mm	T_{max} mm	D_2 mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G1011.1212R/L-2T12GX16-P	2	12		12	12	11,2	120	31,5	1,6	GX16-1E2 .. GX16-1F2 ..
G1011.1616R/L-2T15GX16-P		15		16	16	15,2	120	35,5	1,6	
G1011.1616R/L-2T21GX24-P		21	80	16	16	15,3	120	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.1616R/L-3T15GX16-P	3	15		16	16	14,9	120	35,5	2,2	GX16-2E3 ..
★ G1011.1616R/L-3T12GX24-P		12		16	16	14,8	120	31,5	2,4	GX24-2E .. GX24-2F3 ..
G1011.1616R/L-3T21GX24-P		21	80	16	16	14,8	120	40	2,4	
G1011.1616R/L-4T12GX24-P	4	12		16	16	14,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

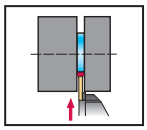
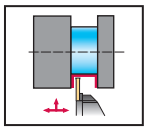
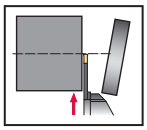


Bezeichnung	s mm	T_{max} mm	D_2 mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G1011.2020R/L-2T15GX16-P	2	15		20	20	19,2	120	35,5	1,6	GX16-1E2 .. GX16-1F2 ..
G1011.2020R/L-2T21GX24-P		21	80	20	20	19,2	125	40	1,6	GX24-1E2 ..
★ G1011.2525R/L-2T21GX24-P		21		25	25	24,2	130	40	1,5	
G1011.2020R/L-3T15GX16-P	3	15		20	20	18,9	120	35,5	2,2	GX16-2E3 ..
★ G1011.2020R/L-3T12GX24-P		12		20	20	18,8	120	31,5	2,4	GX24-2E .. GX24-2F3 ..
G1011.2020R/L-3T21GX24-P		21	80	20	20	18,8	125	40	2,4	
★ G1011.2525R/L-3T12GX24-P		12		25	25	23,8	125	35	2,4	
G1011.2525R/L-3T21GX24-P		21	80	25	25	23,8	130	40	2,4	
G1011.2020R/L-3T33GX34-P		33	140	20	20	18,8	140	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2525R/L-3T33GX34-P		33	140	25	25	23,8	145	53	2,4	
G1011.2020R/L-4T12GX24-P	4	12		20	20	18,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2020R/L-4T21GX24-P		21		20	20	18,3	125	40	3,4	
G1011.2525R/L-4T12GX24-P		12		25	25	23,3	125	35	3,4	
G1011.2525R/L-4T21GX24-P		21		25	25	23,3	130	40	3,4	
G1011.2525R/L-4T32GX24-P		32		25	25	23,3	145	55	3,4	
G1011.2020R/L-4T33GX34-P		33	140	20	20	18,4	140	53	3,3	GX34-3E4 ..
G1011.2525R/L-4T33GX34-P		33	140	25	25	23,4	145	53	3,3	
G1011.2020R/L-5T12GX24-P	5	12		20	20	17,9	120	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2020R/L-5T21GX24-P		21		20	20	17,9	125	40	4,2	

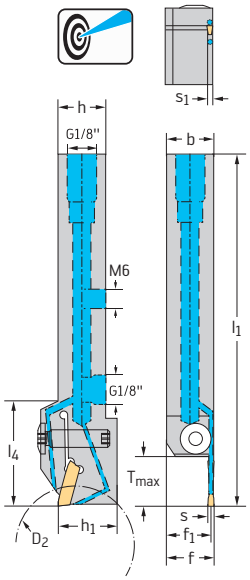
$f = f_1 + s/2$
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G1011.1212R-2T12GX16-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G1011.1212L-2T12GX16-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Schaftwerkzeug – Radialstechen
G1011...-P mm
Walter Cut

– Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung

Werkzeug



Bezeichnung	s mm	T_{max} mm	D_2 mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G1011.2525R/L-5T12GX24-P	5	12		25	25	22,9	125	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2525R/L-5T21GX24-P		21		25	25	22,9	130	40	4,2	
G1011.2525R/L-5T32GX24-P		32	120	25	25	22,9	145	55	4,2	
G1011.2525R/L-6T12GX24-P	6	12		25	25	22,4	125	35	5,2	GX24-4 .. GX24-4F6 ..
G1011.2525R/L-6T21GX24-P		21		25	25	22,4	130	40	5,2	
G1011.2525R/L-6T32GX24-P		32		25	25	22,4	145	55	5,2	
G1011.2525R/L-8T28GX30-P	8	28		25	25	22	145	55	6,1	GX30-5E8 .. GX30-5F8 ..
G1011.3225R/L-8T28GX30-P		28		32	25	22	145	55	6,1	

$f = f_1 + s/2$
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G1011.1212R-2T12GX16-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G1011.1212L-2T12GX16-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

$h = h_1$ [mm] / T_{max} [mm]	12 / 12	16 / 12–21	20 / 12	20 / 15–21	20-25 / 33	25 / 12–32	25 / 21	32 / 28
Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Nm	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5) 5,0 Nm	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Nm
Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
Gewindestift M6			FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
Fähnchenschlüssel	FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)		FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)
Schlüssel ISO 2936				ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)		ISO2936-5 (SW 5)	

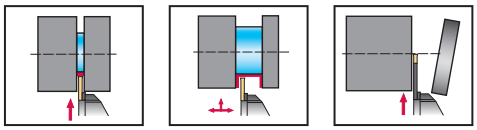
/ ★ Neu im Programm

Schaftwerkzeug – Radialstechen
G1011...-P inch

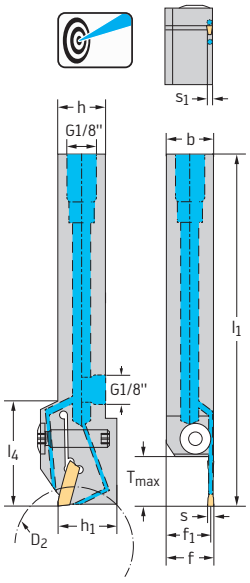
Walter Cut

A2

– Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung



Werkzeug



Bezeichnung	s Inch	T_{max} Inch	D_2 Inch	$h = h_1$ Inch	b Inch	f_1 Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	s_1 Inch	Type
G1011.12R/L-2T15GX16-P	0,079	0,591		0,750	0,750	0,719	5,906	1,398	0,063	GX16-1E2 .. GX16-1F2 ..
G1011.16R/L-2T15GX16-P		0,591		1,000	1,000	0,969	5,906	1,398	0,063	
G1011.12R/L-3T15GX16-P	0,118	0,591		0,750	0,750	0,707	5,906	1,398	0,087	GX16-2E3 ..
G1011.12R/L-3T21GX24-P		0,827	3,150	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	GX24-2E .. GX24-2F3 ..
★ G1011.16R/L-3T12GX24-P		0,472		1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G1011.16R/L-3T21GX24-P		0,827	3,150	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G1011.12R/L-3T33GX34-P		1,299	5,512	0,750	0,750	0,703	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
G1011.16R/L-3T33GX34-P		1,299	5,512	1,000	1,000	0,953	5,906	2,087	0,094	
G1011.12R/L-4T12GX24-P	0,157	0,472		0,750	0,750	0,685	5,906	1,378	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.12R/L-4T21GX24-P		0,827		0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	
G1011.16R/L-4T12GX24-P		0,472		1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
G1011.16R/L-4T21GX24-P		0,827		1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
G1011.16R/L-4T32GX24-P		1,260		1,000	1,000	0,933	5,906	2,165	0,134	
G1011.12R/L-4T33GX34-P		1,299	5,512	0,750	0,750	0,685	5,906	2,087	0,130	GX34-3E4 ..
G1011.16R/L-4T33GX34-P		1,299	5,512	1,000	1,000	0,937	5,906	2,087	0,130	
G1011.12R/L-5T21GX24-P	0,197	0,827		0,750	0,750	0,669	5,906	1,575	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.16R/L-5T12GX24-P		0,472		1,000	1,000	0,917	5,709	1,378	0,165	
G1011.16R/L-5T21GX24-P		0,827		1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	
G1011.16R/L-5T32GX24-P		1,260		1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	
G1011.16R/L-6T12GX24-P	0,236	0,472		1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	GX24-4 .. GX24-4F6 ..
G1011.16R/L-6T21GX24-P		0,827		1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
G1011.16R/L-6T32GX24-P		1,260		1,000	1,000	0,898	5,906	2,165	0,205	

$f = f_1 + s/2$
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G1011.12R-2T15GX16-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G1011.12L-2T15GX16-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

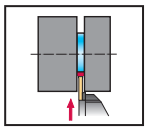
Einbauteile

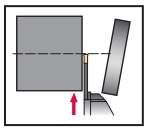
$h = h_1$ [Inch] T_{max} [Inch]	0,750 0,472–0,827	0,750-1,000 1,299	1,000 0,472–1,260
Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Nm	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5) 5,0 Nm	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Nm
Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
Gewindestift M6		FS2288 (SW 3)	
Fähnchenschlüssel	FS1464 (Torx 20IP)		FS1464 (Torx 20IP)
Schlüssel ISO 2936		ISO2936-5 (SW 5)	

Verstärkte Stechklinge
G1041...-P mm

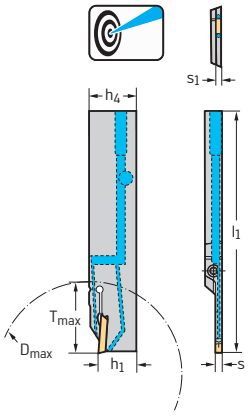
Walter Cut

– Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung





Werkzeug



Bezeichnung	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Type
G1041.26R/L-2T16GX16-P	2	16	32	26	110	21	1,5	GX16-1E2 .. GX16-1F2 ..
G1041.26R/L-3T23GX24-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E .. GX24-2F3 ..
G1041.32R/L-3T23GX24-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R/L-3T32GX24-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R/L-3T33GX34-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32R/L-4T32GX24-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.32R/L-4T33GX34-P		33	65	32	110	24,6	3,3	GX34-3E4 ..

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G1041.26R-2T16GX16-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G1041.26L-2T16GX16-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	h_4 [mm]	26-32
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2164 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

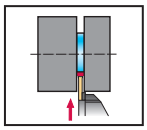
	h_4 [mm]	26-32
	Schraubendreher für Stechplatte	FS1485 (Torx 15IP)

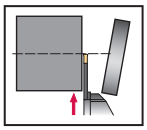
Verstärkte Stechklinge – Contra
G1041...C-P mm

Walter Cut

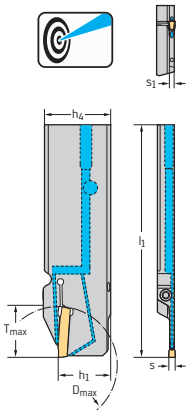
A2

– Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung





Werkzeug



Bezeichnung	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Type
G1041.26R/L-2T16GX16C-P	2	16	32	26	110	21	1,5	GX16-1E2 .. GX16-1F2 ..
G1041.32R/L-2T23GX24C-P		23	46	32	110	24,6	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.26R/L-3T23GX24C-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E .. GX24-2F3 ..
G1041.32R/L-3T23GX24C-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R/L-3T32GX24C-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R/L-3T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32R/L-4T32GX24C-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.32R/L-4T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	3,3	GX34-3E4 ..

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G1041.26R-2T16GX16C-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G1041.26L-2T16GX16C-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	h_4 [mm]	26-32
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2164 (Torx 15IP) 3,5 Nm

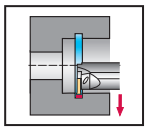
Zubehör

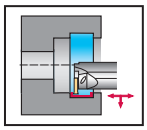
	h_4 [mm]	26-32
	Schraubendreher für Stechplatte	FS1485 (Torx 15IP)

Bohrstange – Innenstechen
G1221...-P mm

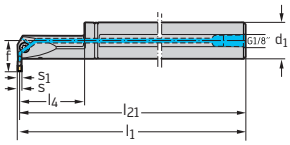
Walter Cut

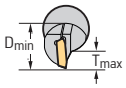
– Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung





Werkzeug

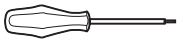




Bezeichnung	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_4 mm	l_{21} mm	s_1 mm	Type
G1221-16QR/L-2T04-GX09-P	2–2,5	4	16	16	12,6	29,3	179,3	1,4	GX09- . E ..
G1221-20QR/L-2T06-GX09-P		6	20	20	16,6	36,3	179,3	1,4	
G1221-25RR/L-2T08-GX16-P		8	25	25	21,1	45,2	199,3	1,5	GX16-1E2 .. GX16-1F2 ..
G1221-20QR/L-3T06-GX09-P	2,5–3	6	20	20	16,6	35,9	179,0	2,1	GX09-2E3 ..
G1221-25RR/L-3T08-GX16-P	3	8	25	25	21,1	44,9	199,0	2,1	GX16-2E3 ..
G1221-32SR/L-3T10-GX16-P		10	32	32	26,6	57,9	249,0	2,1	
★ G1221-40TR/L-3T12-GX24-P		12	40	40	32,6	72,0	298,9	2,1	GX24-2E .. GX24-2F3 ..
G1221-32SR/L-4T10-GX16-P	4	10	32	32	26,6	57,4	248,5	3,1	GX16-3E ..
★ G1221-40TR/L-4T12-GX24-P		12	40	40	32,6	71,5	298,4	3,1	GX24-3E ..
★ G1221-40TR/L-5T12-GX24-P	5–6	12	40	40	32,6	71,1	298,1	3,8	GX24-4E ..

$l_1 = l_{21} + s/2$
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G1221-16QR-2T04-GX09-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G1221-16QL-2T04-GX09-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	D_{min} [mm]	16	20	25	32	40
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS2081 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2089 (Torx 25IP) 5,0 Nm	FS2089 (Torx 25IP) 5,0 Nm
	Gewindestift	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)
	O-Ring	O-RING 11X2	O-RING 15X2	O-RING 20X2	O-RING 27X2	O-RING 34X2
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)	FS1487 (Torx 25IP)

Zubehör

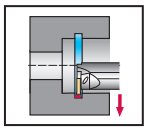
	D_{min} [mm]	16-20	25	32-40
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2016 (Torx 25IP)

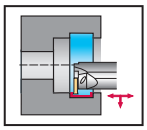
Bohrstange – Innenstechen
G1221...-P inch

Walter Cut

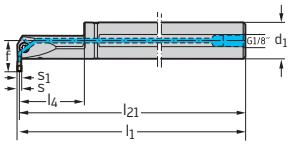
A2

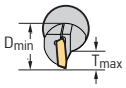
– Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung





Werkzeug





Bezeichnung	s Inch	T_{max} Inch	D_{min} Inch	d_1 Inch	f Inch	l_4 Inch	l_{21} Inch	s_1 Inch	Type
G1221.10QR/L-2T04-GX09-P	0,079–0,098	0,157	0,625	0,625	0,492	1,154	7,059	0,055	GX09- . E ..
G1221.12QR/L-2T06-GX09-P		0,236	0,750	0,750	0,634	1,429	7,059	0,055	
G1221.16RR/L-2T08-GX16-P		0,315	1,000	1,000	0,839	1,780	7,844	0,059	GX16-1E2 .. GX16-1F2 ..
G1221.12QR/L-3T06-GX09-P	0,118	0,236	0,750	0,750	0,634	1,413	7,045	0,083	GX09-2E3 ..
G1221.16RR/L-3T08-GX16-P		0,315	1,000	1,000	0,839	1,768	7,833	0,083	GX16-2E3 ..
G1221.20SR/L-3T10-GX16-P		0,394	1,250	1,250	1,043	2,280	9,801	0,083	
G1221.20SR/L-4T10-GX16-P	0,157	0,394	1,250	1,250	1,043	2,260	9,781	0,122	GX16-3E ..
★ G1221-24TR/L-4T12-GX24-P		0,472	1,500	1,500	1,244	2,813	11,750	0,122	GX24-3E .. GX24-4E ..
★ G1221-24TR/L-5T12-GX24-P	0,197–0,236	0,472	1,500	1,500	1,244	2,799	11,736	0,150	

$l_1 = l_{21} + s/2$
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G1221.10QR-2T04-GX09-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G1221.10QL-2T04-GX09-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

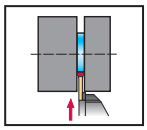
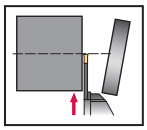
	D_{min} [Inch]	0,625	0,750	1,000	1,250
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS2081 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2089 (Torx 25IP) 5,0 Nm
	Gewindestift	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	O-Ring	O-RING 11X2	O-RING 15X2	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

Zubehör

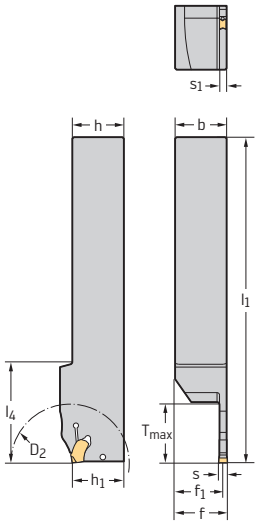
	D_{min} [Inch]	0,625-0,750	1,000	1,250
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2016 (Torx 25IP)

Schaftwerkzeug – Radialstechen
G2012 mm
Walter Cut

– Selbstklemmung

Werkzeug



Bezeichnung	s mm	T_{max} mm	D_2 mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G2012.1212R/L-1.5T15SX	1,5	15	38	12	12	11,4	120	25	1,2	SX-1E1 ..
G2012.1616R/L-1.5T15SX		15	38	16	16	15,4	120	25	1,2	
G2012.2020R/L-1.5T15SX		15	38	20	20	19,4	120	25	1,2	
G2012.2525R/L-2T26SX	2	26	52	25	25	24,2	146	36	1,6	SX-2E2 ..
G2012.2525R/L-3T33SX	3	33	65	25	25	23,8	150	43	2,5	SX-3E3 ..

$f = f_1 + s/2$

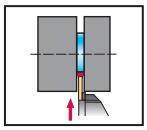
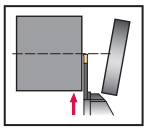
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G2012.1212R-1.5T15SX / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G2012.1212L-1.5T15SX

Zubehör

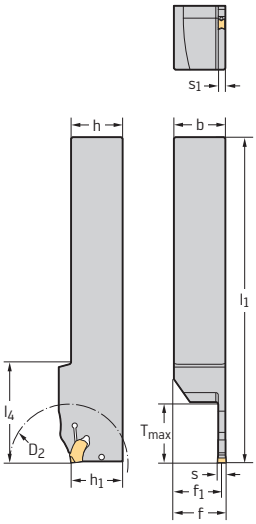
	$h = h_1$ [mm]	12-20	25
	Montageschlüssel für Stechplatte	FS2249	FS1494

Schaftwerkzeug – Radialstechen
G2012 inch
Walter Cut

– Selbstklemmung

Werkzeug



Bezeichnung	s Inch	T_{max} Inch	D_2 Inch	$h = h_1$ Inch	b Inch	f_1 Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	s_1 Inch	Type
G2012.08R/L-1.5T15SX		0,591	1,496	0,500	0,500	0,476	4,724	0,984	0,047	
G2012.10R/L-1.5T15SX	0,059	0,591	1,496	0,625	0,625	0,602	4,724	0,984	0,047	SX-1E1 ..
G2012.12R/L-1.5T15SX		0,591	1,496	0,750	0,750	0,726	4,724	0,984	0,047	
G2012.16R/L-2T26SX	0,079	1,024	2,047	1,000	1,000	0,969	5,748	1,417	0,061	SX-2E2 ..
G2012.16R/L-3T33SX	0,118	1,299	2,559	1,000	1,000	0,952	5,906	1,693	0,096	SX-3E3 ..

$f = f_1 + s/2$

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G2012.08R-1.5T15SX / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G2012.08L-1.5T15SX

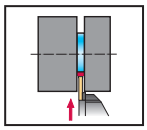
Zubehör

	$h = h_1$ [Inch]	0,500-0,750	1,000
	Montageschlüssel für Stechplatte	FS2249	FS1494

Verstärkte Stechklinge
G2042...R/L...-P mm

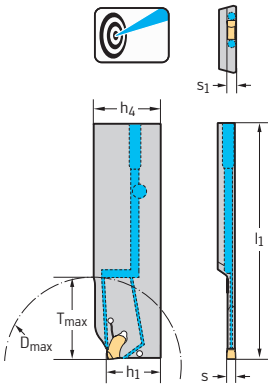
Walter Cut

– Selbstklemmung
– Präzisionskühlung



SX

Werkzeug



Bezeichnung	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Type
G2042.32R/L-2T26SX-P	2	26	52	32	110	24,7	1,6	SX-2E2 ..
G2042.26R/L-3T33SX-P	3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3 ..
G2042.32R/L-3T33SX-P		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32R/L-4T33SX-P	4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4 ..

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G2042.32R-2T26SX-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G2042.32L-2T26SX-P

Zubehör

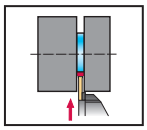
	h_4 [mm]	26-32
	Montageschlüssel für Stechplatte	FS1494

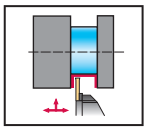
Schaftwerkzeug – Radialstechen

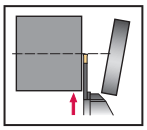
G3011 mm

Walter Cut

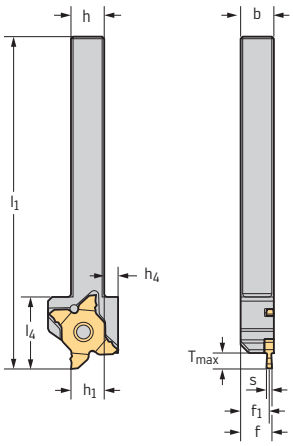
– Schraubenklemmung







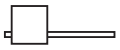
Werkzeug



Bezeichnung	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	Type
G3011-1010R/L-MX22-2	0,8–3,25	6	10	10	8,3	120	7	28	MX22-2E ..
G3011-1212R/L-MX22-2		6	12	12	10,3	120	5	26	

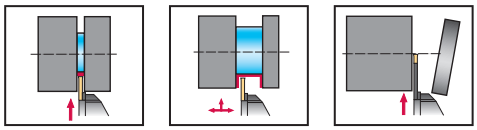
$f = f_1 + s/2$
Maximale Stechtiefe T_{max} – siehe Schneideinsätze
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G3011-1010R-MX22-2 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G3011-1010L-MX22-2
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	h = h_1 [mm]	10-12
	Spannschraube für Stechplatte	FS2570
	Fähnchenschlüssel	FS2572

Schaftwerkzeug – Radialstechen
G3011...-P mm
Walter Cut

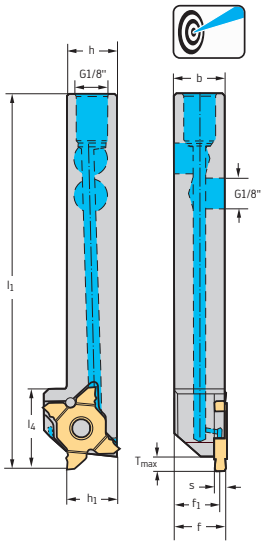
– Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung



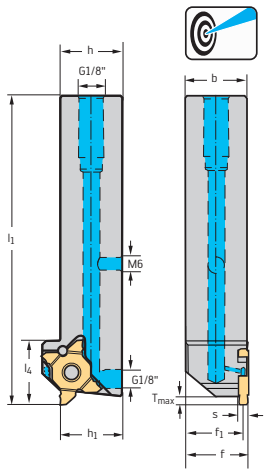
MX

A2

Werkzeug



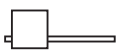
Bezeichnung	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Type
G3011-1212R/L-MX22-2-P	0,8–3,25	6	12	12	10,3	120	26	MX22-2E ..
G3011-1616R/L-MX22-2-P		6	16	16	14,3	120	26	
G3011-1616R/L-MX22-4-P	4–5,65	6	16	16	13,2	120	26	MX22-4E ..



Bezeichnung	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Type
G3011-2020R/L-MX22-2-P	0,8–3,25	6	20	20	18,3	125	26	MX22-2E ..
G3011-2525R/L-MX22-2-P		6	25	25	23,3	125	26	
G3011-2020R/L-MX22-4-P	4–5,65	6	20	20	17,2	125	26	MX22-4E ..
G3011-2525R/L-MX22-4-P		6	25	25	22,2	125	26	

$f = f_1 + s/2$
Maximale Stechtiefe T_{max} – siehe Schneideinsätze
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G3011-1212R-MX22-2-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G3011-1212L-MX22-2-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

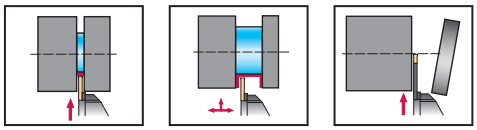
Einbauteile

h = h_1 [mm] s [mm]	12-16 0,8–3,25	16 4–5,65	20 0,8–3,25	20 4–5,65	25 0,8–3,25/4–5,65
Spannschraube für Stechplatte	FS2570	FS2571	FS2570	FS2571	FS2571
Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
Gewindestift M6			FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
 Fähnchenschlüssel	FS2572	FS2572	FS2572	FS2572	FS2572

Schaftwerkzeug – Radialstechen
G3011...-P inch
Walter Cut

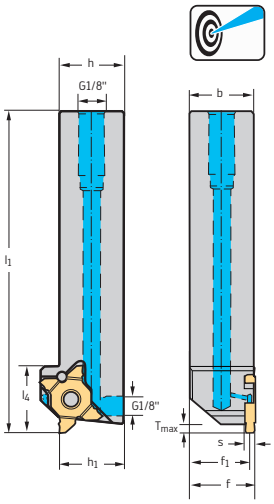
A2

– Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung



MX

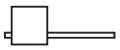
Werkzeug



Bezeichnung	s Inch	T_{max} Inch	$h = h_1$ Inch	b Inch	f Inch	l_4 Inch	l_{21} Inch	Type
G3011.12R/L-MX22-2-P	0,031–0,128	0,236	0,750	0,750	0,684	1,024	5,906	MX22-2E ..
G3011.16R/L-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	0,934	1,024	5,906	
G3011.12R/L-MX22-4-P	0,157–0,222	0,236	0,750	0,750	0,639	1,024	5,906	MX22-4E ..
G3011.16R/L-MX22-4-P		0,236	1,000	1,000	0,889	1,024	5,794	

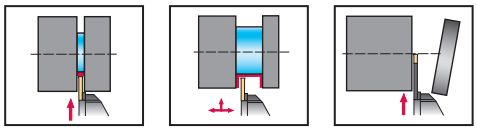
$f = f_1 + s/2$
Maximale Stechtiefe T_{max} – siehe Schneideinsätze
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G3011.12R-MX22-2-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G3011.12L-MX22-2-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

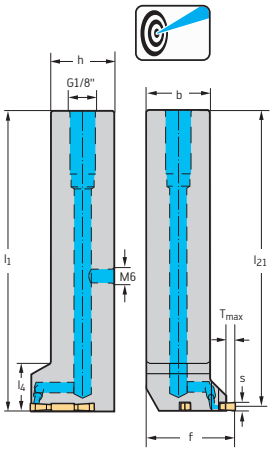
$h = h_1$ [Inch] s [Inch]		0,750 0,031–0,128	0,750 0,157–0,222	1,000 0,031–0,128/0,157–0,222
	Spannschraube für Stechplatte	FS2570	FS2571	FS2571
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
	Fähnchenschlüssel	FS2572	FS2572	FS2572

Schaftwerkzeug – Radialstechen
G3021...-P mm
Walter Cut

– Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung



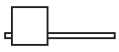
Werkzeug



Bezeichnung	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f mm	l_4 mm	l_{21} mm	Type
G3021-2020R/L-MX22-2-P	0,8–3,25	6	20	20	30	19	123,3	MX22-2E ..
G3021-2525R/L-MX22-2-P		6	25	25	35	19	123,3	
G3021-2525R/L-MX22-4-P	4–5,65	6	25	25	35	19	124,5	MX22-4E ..

$l_1 = l_{21} + s/2$
Maximale Stechtiefe T_{max} – siehe Schneideinsätze
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G3021-2020R-MX22-2-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G3021-2020L-MX22-2-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

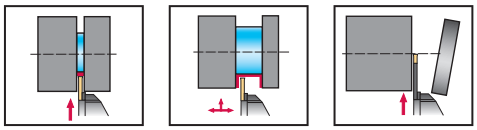
	h = h_1 [mm] s [mm]	20 0,8–3,25	25 0,8–3,25	25 4–5,65
	Spannschraube für Stechplatte	FS2570	FS2571	FS2571
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)	
	Fähnchenschlüssel	FS2572	FS2572	FS2572

Schaftwerkzeug – Radialstechen
G3021...-P inch

Walter Cut

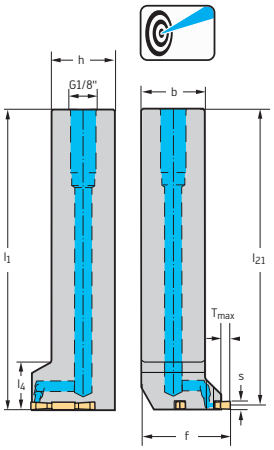
A2

– Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung



MX

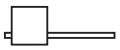
Werkzeug



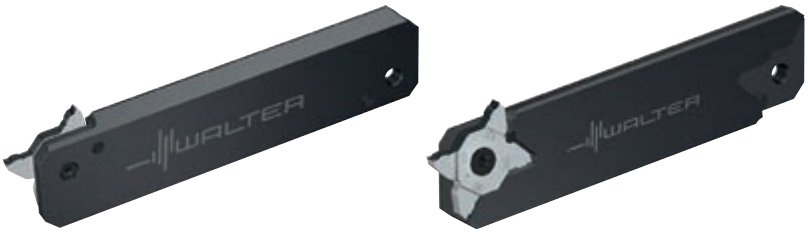
Bezeichnung	s Inch	T_{max} Inch	$h = h_1$ Inch	b Inch	f Inch	l_4 Inch	l_{21} Inch	Type
G3021.16R/L-MX22-2-P	0,031–0,128	0,236	1,000	1,000	1,394	0,748	5,842	MX22-2E ..
G3021.16R/L-MX22-4-P	0,157–0,222	0,236	1,000	1,000	1,394	0,748	5,794	MX22-4E ..

$l_1 = l_{21} + s/2$
Maximale Stechtiefe T_{max} – siehe Schneideinsätze
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G3021.16R-MX22-2-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G3021.16L-MX22-2-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

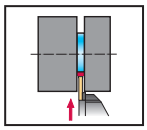
Einbauteile

	$h = h_1$ [Inch]	1,000
	Spannschraube für Stechplatte	FS2571
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Fähnchenschlüssel	FS2572

Verstärkte Stechklinge
G3041 mm
Walter Cut

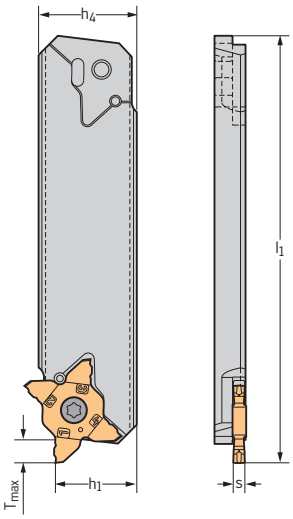


– Schraubenklemmung



MX

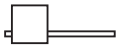
Werkzeug



Bezeichnung	s mm	T_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	Type
★ G3041.26R/L-MX22-2	0,8–3,25	6	26	110	21	MX22-2E ..

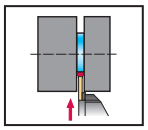
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G3041.26R-MX22-2 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G3041.26L-MX22-2
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	h_4 [mm]	26
	Spannschraube für Stechplatte	FS2574
	Fähnchenschlüssel	FS2572

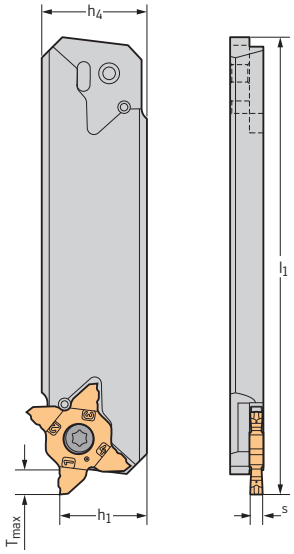
Verstärkte Stechklinge – Contra
G3041...C mm
Walter Cut

– Schraubenklemmung



MX

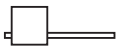
Werkzeug



Bezeichnung	s mm	T_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	Type
★ G3041.26R/L-MX22-2C	0,8–3,25	6	26	110	21	MX22-2E ..

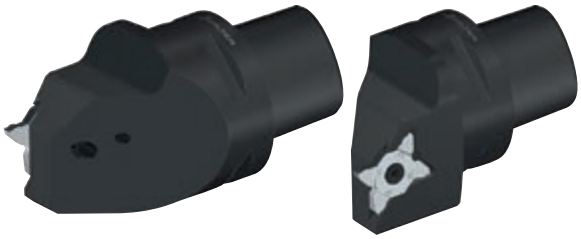
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G3041.26R-MX22-2C / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G3041.26L-MX22-2C
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

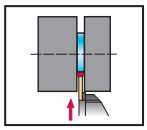
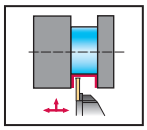
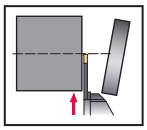
	h_4 [mm]	26
	Spannschraube für Stechplatte	FS2574
	Fähnchenschlüssel	FS2572

/ ★ Neu im Programm

Stechhalter – Radialstechen
C...-G3011...-P mm



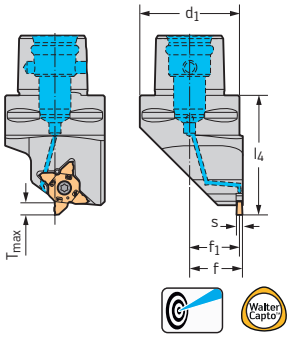
– Walter Capto™
– Schraubenklemmung

MX

Werkzeug

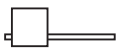
Walter Capto™ nach ISO 26623



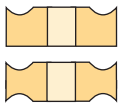
Bezeichnung	s mm	T_{max} mm	d_1	f_1 mm	l_4 mm	Type
★ G3011-C3R/L-MX22-2-P	0,8–3,25	6	C3	20	45	MX22-2E ..
★ G3011-C4R/L-MX22-2-P		6	C4	20	60	
★ G3011-C5R/L-MX22-2-P		6	C5	25	60	
★ G3011-C6R/L-MX22-2-P		6	C6	32	65	
★ G3011-C4R/L-MX22-4-P	4–5,65	6	C4	20	60	MX22-4E ..
★ G3011-C5R/L-MX22-4-P		6	C5	25	60	
★ G3011-C6R/L-MX22-4-P		6	C6	32	65	

$f = f_1 + s/2$
Maximale Stechtiefe T_{max} – siehe Schneideinsätze
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G3011-C3R-MX22-2-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G3011-C3L-MX22-2-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	s [mm]	0,8–3,25/4–5,65
	Spannschraube für Stechplatte	FS2571
	Fähnchenschlüssel	FS2572

Schnittdaten für Drehwendeschneidplatten – negative Grundform
Hartmetallsorten



= Schnittdaten für Nassbearbeitung
= Trockenbearbeitung ist möglich.

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe [1]			Schneidstoffsorten: Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min] HC WSM01 f [mm/U] 0,10	0,20	0,50
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	●●	●	240	230	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	●●	●	190	160	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	●●	●	160	130	
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	●●	●	150	130	
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	●●	●	140	100	
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	●●	●	210	190	
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	590	P7	●●	●	150	130	
		vergütet		285	960	P8	●●	●	130	80	
		vergütet		380	1280	P9	●●	●	100	70	
		vergütet		430	1480	P10	●●	●	80	60	
	Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl	geglüht		200	680	P11	●●	●	140	120	
		gehärtet und angelassen		300	1010	P12	●●	●	120	90	
		gehärtet und angelassen		380	1280	P13	●●	●	70	50	
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	680	P14	●●	●	200	180	
		martensitisch, vergütet		330	1110	P15	●●	●	150	120	
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1	●●	●	250	190	120
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2	●●	●	150	130	
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3	●●	●	160	140	100
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1	●●	●			
		perrlitisch		260	700	K2	●●	●			
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3	●●	●			
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4	●●	●			
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	●●	●			
		perrlitisch		265	700	K6	●●	●			
	GGV (CGI)			230	400	K7	●●	●			
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	–	N1			3000	2400	1800
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2			900	720	360
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3			960	540	360
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4			600	360	240
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	450	N5					
	Magnesiumlegierungen [3]			70	250	N6					
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7			720	480	320
		Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8			480	360	300
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9			340	240	160
		hochfest, Ampco		300	1010	N10					
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1	●●	●	100	70	
			ausgehärtet	280	940	S2	●●	●	80	60	
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3	●●	●	80	60	
			ausgehärtet	350	1180	S4	●●	●	70	50	
			gegossen	320	1080	S5	●●	●	60	40	
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6	●●	●			
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7	●●	●	70	50	
		β-Legierungen		410	1400	S8	●●	●	50	40	
	Wolframlegierungen			300	1010	S9					
	Molybdänlegierungen			300	1010	S10					
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC		H1	●	●●	50		
		gehärtet und angelassen		55 HRC		H2	●	●●	40		
		gehärtet und angelassen		60 HRC		H3	●	●●			
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC		H4	●	●●			
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O1					
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2					
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP				O3					
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP				O4					
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP				O5					
	Graphit (technisch)			80 Shore		O6					

●● Empfohlene Anwendung (die angegebenen Schnittdaten gelten als Startwerte für die empfohlene Anwendung)
● Mögliche Anwendung

Hinweis: Falls Trockenbearbeitung möglich ist, reduziert sich die Standzeit im Durchschnitt um 20–30 %.

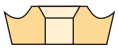
[1] Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie ab Seite A 468 im Walter Gesamtkatalog 2017.
[3] Bei der Bearbeitung von Magnesiumlegierungen keine wassermischbaren Kühlschmiermittel verwenden.

Schneidstoffsorten																					
Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]																					
	HC																				
	WSM10S			WSM20S			WSM30S			WPV10			WPV20			WKV10			WKV20		
	f [mm/U]			f [mm/U]			f [mm/U]			f [mm/U]			f [mm/U]			f [mm/U]			f [mm/U]		
	0,10	0,30	0,50	0,10	0,30	0,50	0,10	0,30	0,50	0,10	0,40	0,60	0,10	0,40	0,60	0,10	0,40	0,60	0,10	0,40	0,60
	270	250		230	220		220	200		430	320	250	360	270	220				480	360	280
	210	190		180	160		160	150		340	240	200	280	200	160				170	150	150
	180	160		150	130		130	110		260	200	170	210	170	140				140	120	120
	180	160		140	130		130	120		280	200	160	240	170	130				130	120	120
										220	160	160	180	130	120				250	180	180
	240	220		200	180		180	160		400	280	230	330	240	180				180	170	170
	170	150		140	120		120	100		310	230	200	260	200	160				130	110	110
										190	150	130	160	120	100				210	170	150
										140	100	80	120	80	70				140	110	90
										70	50								70	60	
	170	150		130	110		110	90		280	200	130	240	160	100				120	100	100
										200	120	100	160	100	80				160	130	120
										60	50								80	70	
	200	180	150	190	170	140	170	150	120	230	180	160	190	160	120						
	170	120	110	140	110	100	110	100	80	160	120	100	130	90	70						
	260	210	130	240	170	110	200	140	90	250	180	120	200	150	90						
	160	140		140	120		110	90		150	130		120	100							
	170	150	110	150	130	90	130	110	70	160	130	100	120	110	80						
										260	170	130	230	180	130	340	240	170	270	180	140
										220	140	100	200	150	90	300	200	130	240	150	100
										470	280	200	410	210	160	560	370	270	500	290	210
										260	180	120	200	150	90	360	240	170	270	190	130
										280	200	150	210	160	120	370	270	210	290	210	160
										200	150	120	160	120	90	270	210	170	210	160	130
										240	160	130				290	180				
	100	65		90	60		80	50													
	80	55		70	50		60	40													
	80	55		70	50		60	30													
	70	45		60	40		50	30													
	60	35		50	30		40	20													
				70	45	40															
				40	30	25															
																50					
																40					
																30					
																40					

Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

HC = beschichtetes Hartmetall
CN = Siliziumnitrid Si3N4

Schnittdaten für Drehwendeschneidplatten – positive Grundform
Hartmetallsorten



= Schnittdaten für Nassbearbeitung
= Trockenbearbeitung ist möglich.

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe [1]			Schneidstoffsorten: Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min] HE WEP10 f [mm/U] 0,10	0,20	0,30
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	●●	●	300	250	200
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	●●	●	230	200	180
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	●●	●	210	180	150
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	●●	●	220	200	180
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	●●	●	180	150	
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	●●	●	230	200	180
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	590	P7	●●	●	210	180	150
		vergütet		285	960	P8	●●	●	150	130	110
		vergütet		380	1280	P9	●●	●			
		vergütet		430	1480	P10	●●	●			
	Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl	geglüht		200	680	P11	●●	●	160	140	130
		gehärtet und angelassen		300	1010	P12	●●	●			
		gehärtet und angelassen		380	1280	P13	●●	●			
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	680	P14	●●	●			
		martensitisch, vergütet		330	1110	P15	●●	●			
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1	●●	●	210	190	160
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2	●●	●	150	130	110
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3	●●	●	160	140	110
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1	●●	●	220	200	180
		perrlitisch		260	700	K2	●●	●	190	170	150
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3	●●	●	420	390	360
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4	●●	●	220	200	180
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	●●	●	240	220	200
		perrlitisch		265	700	K6	●●	●	170	140	130
	GGV (CGI)			230	400	K7	●●	●	220	180	170
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	–	N1	●●	●			
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2	●●	●			
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3	●●	●			
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4	●●	●			
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	450	N5					
	Magnesiumlegierungen [3]			70	250	N6					
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7	●●	●			
		Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8	●●	●			
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9	●●	●			
		hochfest, Ampco		300	1010	N10					
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1	●●	●			
			ausgehärtet	280	940	S2	●●	●			
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3	●●	●			
			ausgehärtet	350	1180	S4	●●	●			
			gegossen	320	1080	S5	●●	●			
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6	●●	●			
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7	●●	●			
		β-Legierungen		410	1400	S8	●●	●			
	Wolframlegierungen			300	1010	S9					
	Molybdänlegierungen			300	1010	S10					
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC		H1	●	●●			
		gehärtet und angelassen		55 HRC		H2	●	●●			
		gehärtet und angelassen		60 HRC		H3	●	●●			
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC		H4	●	●●			
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O1					
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2					
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP				O3					
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP				O4					
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP				O5					
	Graphit (technisch)			80 Shore		O6					

●● Empfohlene Anwendung (die angegebenen Schnittdaten gelten als Startwerte für die empfohlene Anwendung)
● Mögliche Anwendung

Hinweis: Falls Trockenbearbeitung möglich ist, reduziert sich die Standzeit im Durchschnitt um 20–30 %.

[1] Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie ab Seite A 468 im Walter Gesamtkatalog 2017.
[3] Bei der Bearbeitung von Magnesiumlegierungen keine wassermischbaren Kühlschmiermittel verwenden.

Schneidstoffsorten												
Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]												
HC												
WSM01			WNN10			WPV10			WPV20			
f [mm/U]			f [mm/U]			f [mm/U]			f [mm/U]			
0,10	0,20	0,40	0,10	0,20	0,40	0,10	0,20	0,40	0,10	0,20	0,40
240	230		230	210		400	350	300	330	300	250
190	160		170	150		320	280	230	270	240	190
160	130		130	120		240	210	200	190	170	160
150	130		140	120		280	260	250	240	220	200
140	100					190	160	160	160	130	120
210	190		180	160		360	340	330	310	280	270
150	130		120	100		290	270	260	250	230	210
130	80					160	140	130	130	120	100
100	70					100	80	80	80	70	50
80	60					70	50		50	40	
140	120		130	100		280	250	240	230	200	190
120	90					170	160	140	140	120	100
70	50					60	50		50	40	
200	180					240	220	210	170	160	140
150	120					100	80	80	80	80	60
250	190	120	200	180							
150	130		140	120							
160	140	100	150	130							
						230	200	190	200	180	160
						200	170	160	170	150	130
						430	400	360	390	360	350
						230	200	190	170	150	130
						240	220	200	190	160	150
						170	150	130	130	110	90
						230	190	170			
3000	2400	1800	3000	2400	1800						
900	720	360	900	720	360						
960	540	360	960	540	360						
600	360	240	600	360	240						
720	480	320	720	480	320						
480	360	300	480	360	300						
340	240	160	340	240	160						
100	70		80	60							
80	60		60	50							
80	60		60	50							
70	50		50	40							
60	40		40	30							
			220	200	160						
70	50		70	50							
50	40		40	30							
50											
40											
			400	400							
			300	300							
			600	600							

Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

HC = beschichtetes Hartmetall
HE = beschichtetes Cermet

Schnittdaten für Drehwendeschneidplatten – negative und positive Grundform
CBN / PKD / Keramik

= Schnittdaten für Nassbearbeitung
= Trockenbearbeitung ist möglich

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe [1]	Schneidstoffsorten: Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min] – CBN: BL WBH10C, f [mm/U] 0.05	CBN: BL WBH10C, f [mm/U] 0.15	CBN: BL WBH10C, f [mm/U] 0.20
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1			
		C > 0,25… ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2			
		C > 0,25… ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3			
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4			
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5			
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6			
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	590	P7			
		vergütet		285	960	P8			
		vergütet		380	1280	P9			
		vergütet		430	1480	P10			
	Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl	geglüht		200	680	P11			
		gehärtet und angelassen		300	1010	P12			
		gehärtet und angelassen		380	1280	P13			
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	680	P14			
		martensitisch, vergütet		330	1110	P15			
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1			
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2			
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3			
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1	●●	●	
		perrlitisch		260	700	K2	●●	●	
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3	●●	●	
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4	●●	●	
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	●●	●	
		perrlitisch		265	700	K6	●●	●	
	GGV (CGI)			230	400	K7			
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	–	N1			
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2			
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3			
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4			
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	450	N5			
	Magnesiumlegierungen			70	250	N6			
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7			
		Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8			
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9			
		hochfest, Ampco		300	1010	N10			
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1			
			ausgehärtet	280	940	S2			
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3	●●	●	
			ausgehärtet	350	1180	S4	●●	●	
			gegossen	320	1080	S5	●●	●	
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6			
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7			
		β-Legierungen		410	1400	S8			
	Wolframlegierungen			300	1010	S9			
	Molybdänlegierungen			300	1010	S10			
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	–	H1	●	●●	300	250	220
		gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H2	●	●●	280	230	200
		gehärtet und angelassen		60 HRC	–	H3	●	●●	250	200	180
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H4	●	●●	250	200	180
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O1			
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2			
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP				O3			
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP				O4			
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP				O5			
	Graphit (technisch)			80 Shore		O6			

●● Empfohlene Anwendung (die angegebenen Schnittdaten gelten als Startwerte für die empfohlene Anwendung)
● Mögliche Anwendung

[1] Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie ab Seite A 468 im Walter Gesamtkatalog 2017.

Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

	Schneidstoffsorten											
	Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]											
	CBN									Keramik		
	BL WBH10			BH WBH20			BH WBS10			CN WCK10		
	f [mm/U]			f [mm/U]			f [mm/U]			f [mm/U]		
	0.05	0.15	0.20	0.05	0.15	0.20	0.05	0.15	0.20	0,10	0,40	0,60
										350	300	250
										250	200	200
										1000	800	700
										800	700	600
										500	400	350
										250	200	200
										350	300	250
							280	220	200			
							280	220	200			
							280	220	200			
	300	250	220	250	200	180						
	280	230	200	220	180	150						
	250	200	180	200	150	120						
	250	200	180	200	150	120						

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
CR = verstärkte Keramik
DP = Polykristalliner Diamant

Schneidstoff-Anwendungstabelle

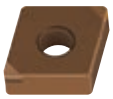
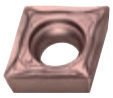
Hartmetall

Walter Sortenbezeichnung	Normbezeichnung	Werkstoffgruppen P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspanbare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	Anwendungsbereich 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45	Beschichtungsverfahren	Schichtaufbau	Wendeschneidplattenbeispiel
WPV10	HC – P 10	●●								CVD	TiCN + Al_2O_3 + TiN	
	HC – M 20		●									
	HC – K 20			●								
WPV20	HC – P 20	●●								CVD	TiCN + Al_2O_3 + TiN	
	HC – M 30		●									
	HC – K 30			●								
WKV10	HC – K 10			●●						CVD	TiCN + Al_2O_3 + TiN	
	HC – P 10	●										
	HC – H 30						●					
WKV20	HC – K 20			●●						CVD	TiCN + Al_2O_3 + TiN	
	HC – P 20	●										
WSM01	HC – M 01		●●							PVD	TiAlN (HIPIMS)	
	HC – S 01					●●						
	HC – P 10	●										
	HC – N 10				●							
	HC – H 20						●					
WSM21	HC – M 20		●●							PVD	TiAlN	
	HC – S 20					●●						
	HC – P 20	●●										
WNN10	HC – N 10				●●					PVD	TiAlN (HIPIMS)	
	HC – P 01	●										
	HC – M 01		●									

HC = Beschichtetes Hartmetall
HW = Unbeschichtetes Hartmetall

●● Hauptanwendung
● weitere Anwendung

CBN / Cermet / PKD / Keramik

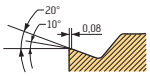
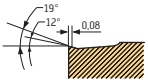
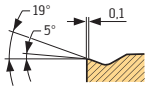
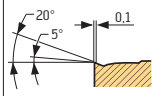
Walter Sortenbezeichnung	Normbezeichnung	Werkstoffgruppen P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspanbare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	Anwendungsbereich 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45	Beschichtungsverfahren	Schneidstoff	Wendeschneidplattenbeispiel
WBH10C	BL – H 05						●●			PVD	CBN + TiAlSiN	
WBH10	BL – H 10						●●			–	CBN	
WBH20	BL – H 20						●●			–	CBN	
WBS10	BH – S 10					●●				–	CBN	
WEP10	HE – P 10	●●								PVD	TiCN + TiAlN	
	HE – M 10		●									
	HE – K 10			●								
WDN10	DP – N 20				●●					–	PKD	
	DP – O 20							●●				
WCK10	CN – K 10			●●						–	Si_3N_4 - Keramik	
WIS10	CN – S 10					●●				–	SiAlON - Keramik	
WWS20	CR – S 20					●●				–	Whisker-Keramik	
	CR – H 20						●					

BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
CR = verstärkte Keramik
DP = Polykristalliner Diamant

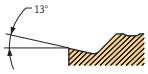
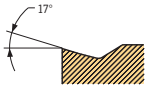
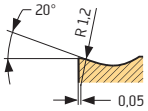
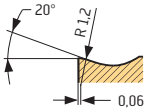
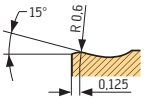
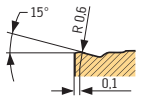
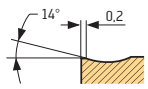
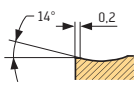
●● Hauptanwendung
● Weitere Anwendung

Geometrieübersicht für Drehwendeschneidplatten – negative Grundform

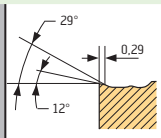
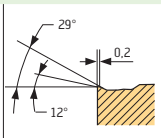
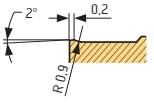
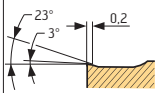
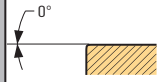
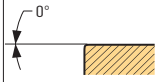
Schlichtbearbeitung

Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspanbare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	Schnitt Hauptschneide	Schnitt Eckenradius	a_p [mm]	f [mm]
	FM5 – Schlichten von Rostfrei-Werkstoffen und Superlegierungen – Schlichten von langspanenden Stahlwerkstoffen – Geschwungene Schneide für Schnittdruckreduktion	•	••			••					0,1–4,5	0,03–0,50
	FV5 – Schlichten von Stahlwerkstoffen – Auch im Semi-Schlichtbereich einsetzbar	••	•	•							0,2–2,0	0,05–0,25

Mittlere Bearbeitung

Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	P	M	K	N	S	H	O	Schnitt Hauptschneide	Schnitt Eckenradius	a_p [mm]	f [mm]
	MS3 – Für instabile oder dünnwandige Bauteile – Geringe Schnittkräfte durch scharfe Schneidkantenausführung – Prazisionsumfangsgeschliffen – Präzisionsumfangsgesintert	•	•		•	••					0,2–3,0	0,02–0,30
	MM5 – Universelle Geometrie für Rostfrei-Werkstoffe und Superlegierungen – Bearbeitung langspanender Stähle	•	••			••					0,5–4,5	0,10–0,45
	MV5 – Universelle Geometrie für Stahlwerkstoffe – Großer Anwendungsbereich	••	•	•							0,5–5,0	0,10–0,45
	MV7 – Universelle Geometrie für Gusswerkstoffe – Bearbeitung von Stahlwerkstofffen mit höherer Festigkeit	•		••							0,8–8,0	0,20–0,60

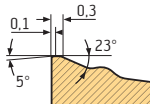
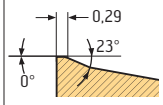
Schruppbearbeitung

Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	P	M	K	N	S	H	O	Schnitt Hauptschneide	Schnitt Eckenradius	a_p [mm]	f [mm]
	RM5 – Schruppbearbeitung von Rostfrei-Werkstoffen und Superlegierungen		••			••					1,2–8,0	0,20–0,80
	RV5 – Schruppbearbeitung von Stahlwerkstoffen – Schruppbearbeitung von Kugelgraphitguss	••		•							1,0–6,0	0,15–0,60
	RV7 – Universelle Geometrie für Gusswerkstoffe			••				•			0,8–5,0	0,20–0,70

•• Hauptanwendung
• Weitere Anwendung

Anmerkung: Schnittbilder zeigen CNMG120408 . .
bzw. CNMA 120408 . .

Schruppbearbeitung – einseitige Wendeschneidplatten

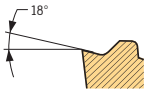
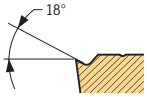
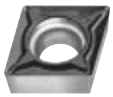
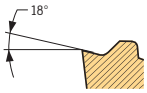
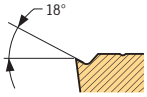
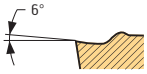
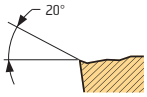
Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspanbare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	Schnitt Hauptschneide	Schnitt Eckenradius	a_p [mm]	f [mm]
	HU5 – Universelle, einseitige Schruppplatte – Offenes Spanmulden-Design für reduzierte Hitzeentwicklung – Geringe Schnittkräfte durch geschwungene Schneidkante	●	●●	●		●●					2,5–10,0	0,30–1,00

●● Hauptanwendung
● Weitere Anwendung

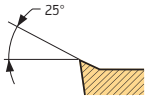
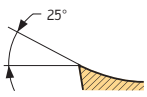
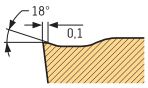
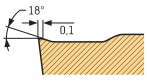
Anmerkung: Schnittbilder zeigen SNMM190616 . .

Geometrieübersicht für Drehwendeschneidplatten – positive Grundform

Schlichtbearbeitung

Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspanbare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	Schnitt Hauptschneide	Schnitt Eckenradius	a_p [mm]	f [mm]
	FN2 – Umfangsgeschliffene Schlichtplatte – Geringe Schnittkräfte – Bearbeitung von langen, dünnen Wellen mit Neigung zu Vibrationen	••	••	•	••	••					0,12–4,5	0,02–0,45
	**FM2** – Umfangsgeschliffene Schlichtplatte – Geringe Schnittkräfte – Bearbeitung von langen, dünnen Wellen mit Neigung zu Vibrationen	••	••	•	••	••					0,12–4,5	0,02–0,45
	FV4 – Universelle Schlicht Wendeschneidplatte – Sehr gute Spankontrolle – Einsatz auch zum Feinbohren	••	•	•		•					0,1–2,5	0,04–0,20

Mittlere Bearbeitung

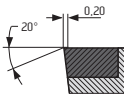
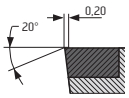
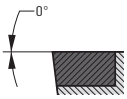
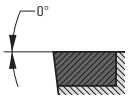
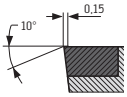
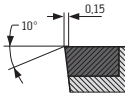
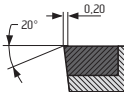
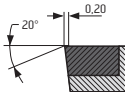
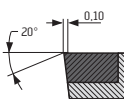
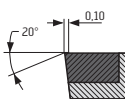
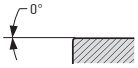
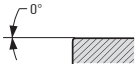
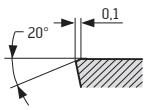
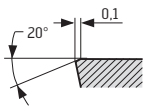
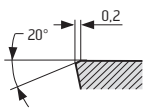
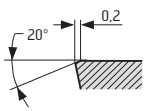
	MN2 – Universelle Wendeschneidplatte für nichteisenmetallische Werkstoffe – Scharfe, umfangsgeschliffene Schneidkante – Polierte Spanfläche – Feinstschlichten auf Stahl- und Rostfrei-Werkstoffen	•	•		••	•					0,5–6,0	0,02–0,80
	MV4 – Bearbeitung von langspanenden Werkstoffen – Universell einsetzbar in einem großen Anwendungsbereich	••	•	•		•					0,4–3,5	0,10–0,35

•• Hauptanwendung
• Weitere Anwendung

Anmerkung: Schnittbilder zeigen CCMT09T308 . .
bzw. CCGT09T308 . .

Geometrieübersicht für Drehwendeschneidplatten – positive Grundform CBN / PKD / Keramik

Keramik

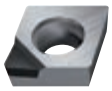
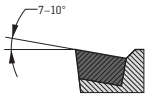
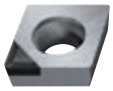
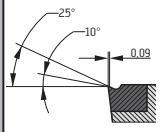
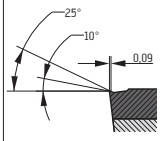
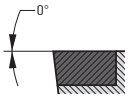
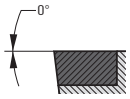
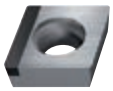
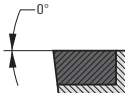
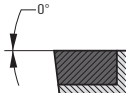
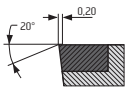
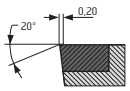
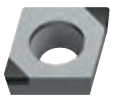
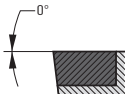
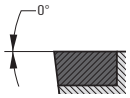
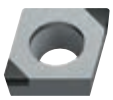
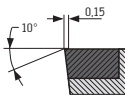
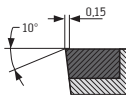
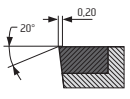
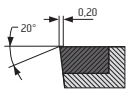
Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspanbare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	Schnitt Hauptschneide	Schnitt Eckenradius	a_p [mm]	f [mm]
Wiper	**CNG..TM-MW2** – Umfangsgeschliffene CBN-Schneidplatte in G-Toleranz – CBN-Schneidplatte mit gefaster Schneidkante – Effektive Wiper-Geometrie für beste Oberflächen						••				0,1–0,5	0,05–0,30
	CNG..EM2 – Umfangsgeschliffene CBN-Schneidplatte in G-Toleranz – Verrundete Schneidkante für minimale Schnittkräfte – Bearbeitung von Superlegierungen					••					0,1–2,0	0,05–0,20
	CNG..TS2 – Umfangsgeschliffene CBN-Schneidplatte in G-Toleranz – Universelle CBN-Schneidplatte mit gefaster Schneidkante – Schlichtbearbeitung von gehärtetem Stahl						••				0,1–0,5	0,05–0,25
	CNG..TM2 – Umfangsgeschliffene CBN-Schneidplatte in G-Toleranz – Universelle CBN-Schneidplatte mit gefaster Schneidkante – Bearbeitung von gehärtetem Stahl						••				0,1–0,5	0,05–0,25
Chipbreaker	**CNG..TM-M2** – Umfangsgeschliffene CBN-Schneidplatte in G-Toleranz – CBN-Schneidplatte mit gefaster Schneidkante – Effektiver Spanformer für die Hartbearbeitung						••				0,1–0,5	0,05–0,25
	. . . E – Umfangsgeschliffene Keramikschneidplatte – Verrundete Schneidkante für minimale Schnittkräfte – Bearbeitung von Superlegierungen					••					0,1–7,5	0,1–0,5
	. . . T01020 – Umfangsgeschliffene Keramikschneidplatte – Gefaste Schneidkante für maximale Stabilität bei mittlerer bis Schruppbearbeitung – Bearbeitung von Superlegierungen					••	•				0,1–5,0	0,1–0,45
	. . . T02020 – Umfangsgeschliffene Keramikschneidplatte – Gefaste Schneidkante für maximale Stabilität bei mittlerer bis Schruppbearbeitung – Bearbeitung von Gusseisen			••							0,1–6,0	0,1–0,4

•• Hauptanwendung
• Weitere Anwendung

Anmerkung: Schnittbilder zeigen RNGN120700 . .
CNGA120408 . .

Geometrieübersicht für Drehwendeschneidplatten – positive Grundform
CBN / PKD / Keramik

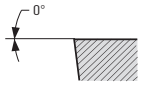
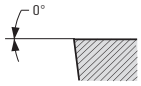
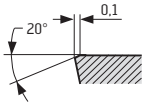
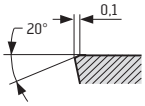
Keramik

Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspanbare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	Schnitt Hauptschneide	Schnitt Eckenradius	a_p [mm]	f [mm]
	**. CGT . . . FS-1** – Umfangsgeschliffene PKD-Schlichtplatte in G-Toleranz – Geringste Schnittkräfte durch 7°–10° Spanwinkel – Sehr hohe Oberflächengüte				●●	●		●●	—		0,05–1,5	0,03–0,38
	**. CGT . . . FS-M1** – Umfangsgeschliffene PKD-Schneidplatte in G-Toleranz – Sehr gute Spankontrolle durch gelaserte Spanbrechergeometrie – Schlicht- bis mittlere Bearbeitung				●●	●		●●			0,1–3,0	0,08–0,2
	. CGW . . . FS-1 – Umfangsgeschliffene PKD-Schneidplatte in G-Toleranz – Universelle PKD-Schneidplatte mit 0°-Spanwinkel – Höchste Wiederholgenauigkeit				●●	●		●●			0,05–3,5	0,03–0,38
	**. CGW . . . FSL/R-9** – Umfangsgeschliffene PKD-Schneidplatte in G-Toleranz – Leistenbestückte Schneidkante – Maximale Schnitttiefen und Schulterbearbeitungen				●●	●		●●			0,05–9,0	0,03–0,38
	. CGW. . TM-MW2 – Umfangsgeschliffene CBN-Schneidplatte in G-Toleranz – Universelle CBN-Schneidplatte mit gefaster Schneidkante – Effektive Wiper-Geometrie für beste Oberflächen						●●				0,1–0,5	0,05–0,30
	**. CGW. . EM2** – Umfangsgeschliffene CBN-Schneidplatte – Verrundete Schneidkante für minimale Schnittkräfte – Bearbeitung von Superlegierungen					●●					0,1–2,0	0,05–0,20
	**. CGW. . TS2** – Umfangsgeschliffene CBN-Schneidplatte in G-Toleranz – Universelle CBN-Schneidplatte mit gefaster Schneidkante – Schlichtbearbeitung von gehärtetem Stahl						●●				0,1–0,5	0,05–0,25
	. CGW. . TM2 – Umfangsgeschliffene CBN-Schneidplatte in G-Toleranz – Universelle CBN-Schneidplatte mit gefaster Schneidkante – Bearbeitung von gehärtetem Stahl						●●				0,1–0,5	0,05–0,25

●● Hauptanwendung
● Weitere Anwendung

Anmerkung: Schnittbilder zeigen CCGT09T304 . .,
CCGW09T304 . . bzw. RCGX090700 . . .

Keramik

Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspanbare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	Schnitt Hauptschneide	Schnitt Eckenradius	a_p [mm]	f [mm]
	. . . **E** – Umfangsgeschliffene Keramikschneidplatte – Verrundete Schneidkante für minimale Schnittkräfte – Bearbeitung von Superlegierungen					••					0,1–3,6	0,1–0,32
	. . . **T01020** – Umfangsgeschliffene Keramikschneidplatte – Gefaste Schneidkante für maximale Stabilität bei mittlerer bis Schruppbearbeitung – Bearbeitung von Superlegierungen					••					0,1–3,6	0,1–0,32

•• Hauptanwendung
• Weitere Anwendung

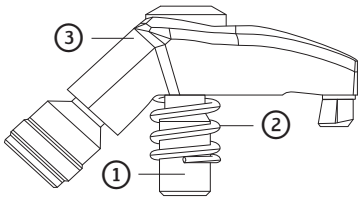
Anmerkung: Schnittbilder zeigen CCGT09T304 . .,
CCGW09T304 . . bzw. RCGX090700 . . .

Einbauteile und Zubehör für Walter Turn Pratzenspannung mit Präzisionskühlung

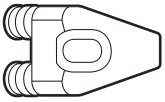
Standard-Spannpratzen für Werkzeuge mit Präzisionskühlung

Anwendung

für Wendeschneidplatten mit Bohrung

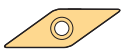


Ausführung



rechts

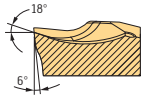
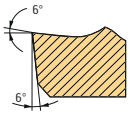
links

Set	PK255 Set	PK256 Set	PK264 Set	PK267 Set	PK268 Set	PK261R/L Set	PK265R/L Set	PK266R/L Set
① Schraube für Spannpratze	FS1473 (Torx 15IP)	FS1473 (Torx 15IP)	FS1474 (Torx 20IP)	FS1474 (Torx 20IP)	FS1474 (Torx20IP)	FS1473 (Torx 15IP)	FS1473 (Torx 15IP)	FS1473 (Torx 15IP)
② Druckfeder	FS2188	FS2188	FS2298	FS2298	FS2298	FS2188	FS2188	FS2188
③ Spannpratze	PK255	PK256	PK264	PK267	PK268	PK261R/L	PK265R/L	PK266R/L
Type	**Größe**							
	CN . . 12 . .		CN . . 19 . .	CN . . 16 . .		CN . . 12 . .	CN . . 12 . . [1]	
	DN . . 11 . .	DN . . 15 . .				DN . . 11 . . DC . . 11 . .	DN . . 15 . .	
					RN . N12 . .			
	SN . . 12 . .					SN . . 12 . .	SN . . 12 . . [1]	
	TN . . 16 . . TC . . 16T3 . .					TN . . 16 . . TC . . 16T3 . .		
	VB . . 1604 . .					VB . . 1604 . .		
	WN . . 08 . .							WN . . 08 . .

[1] Erste Wahl

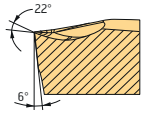
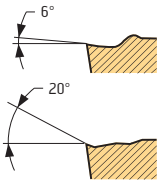
Geometrieübersicht für Schneideinsätze:

GX-System: Einstechen und Abstechen

Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspanbare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	Schnitt Hauptschneide	Ansicht Hauptschneide	s [mm]	f [mm]
	CK8 – Ein- und Abstechoperationen – Kleine bis mittlere Vorschübe – Gute Spankontrolle – Geringe Grat-/Butzenbildung – Polierte Spanfläche		•		••	•					2 2,5 3 4 5	0,04–0,15 0,05–0,15 0,08–0,20 0,10–0,22 0,10–0,25
	GD8 – Für Sicherungsring-Einstiche DIN 471 mit Toleranzklasse H13 – Zum Präzisionseinstechen – Sehr weicher Schnitt – Kleine bis mittlere Vorschübe	••	•	•	•	•					1 1,5 2 2,5 3	0,03–0,06 0,03–0,09 0,04–0,10 0,04–0,14 0,04–0,14

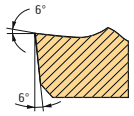
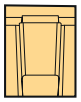
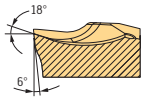
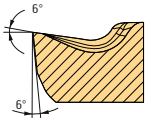
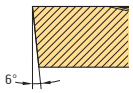
•• Hauptanwendung
• Weitere Anwendung

GX-System: Einstechen, Abstechen und Stechdrehen

Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspanbare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	Schnitt Hauptschneide	Ansicht Hauptschneide	s [mm]	a_p [mm]	f [mm]
	UF8 – Alle Stechoperationen – Sehr gute Spankontrolle – Niedriger bis mittlerer Vorschubbereich – Für Sicherungsring-Einstiche DIN 471 mit Toleranzklasse H13	••	••	•	••	••					1,6 2 3 4 5 6 8	0,3–1,0 0,3–1,2 0,4–1,5 0,3–2,2 0,3–2,6 0,3–3,2 1,0–4,2	0,05–0,17 0,05–0,22 0,07–0,24 0,07–0,30 0,11–0,35 0,11–0,35 0,13–0,40
	VG7 – Für Schlichtbearbeitung auf der Rückseite eines Bauteils insbesondere auf Mehrspindlern – Enorme Materialeinsparungen im Vergleich zu Standard-ISO-Wendeschneidplatten – Optimaler Spanbruch bei der Schlichtbearbeitung	••	••	•	••	••					2,8	0,2–2,5	0,05–0,25

•• Hauptanwendung
• Weitere Anwendung

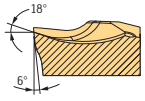
MX-System: Schneideinsätze zum Einstechen und Abstechen

Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspanbare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	Schnitt Hauptschneide	Ansicht Hauptschneide	s [mm]	f [mm]
	GD8 – Für Sicherungsring-Einstiche DIN 471 mit Toleranzklasse H13 – Zum Präzisionseinstechen – Sehr weicher Schnitt – Kleine bis mittlere Vorschübe	●●	●	●	●	●					1	0,03–0,06
											1,5	0,03–0,09
											2	0,04–0,10
											2,5	0,04–0,14
											3	0,04–0,14
	CF5 – Ein- und Abstechoperationen – Kleine bis mittlere Vorschübe – Sehr gute Spankontrolle – Geringe Grat-/Butzenbildung	●●	●●	●	●	●●					1	0,03–0,07
											1,5	0,03–0,10
											2	0,04–0,14
											2,5	0,04–0,16
											3	0,04–0,16
	RF5 – Für Vollradius-Einstiche – Umfangsgeschliffen – Für niedrige bis mittlere Vorschübe	●●	●●	●	●	●●					2	0,04–0,14
											2,5	0,04–0,18
											3	0,04–0,20
	AG60 – Für Gewindedrehoperationen bei geringen Platzverhältnissen – Gewindedrehen mit dem gleichen Grundhalter – 60°-Teilprofil-Außengewinde – Steigungsbereich 0,5–3,0 mm	●●	●●	●	●	●●					3,35	–
											5,65	–

Weitere Formen über Walter Xpress

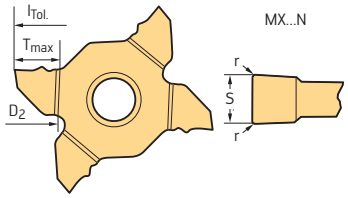
●● Hauptanwendung
● Weitere Anwendung

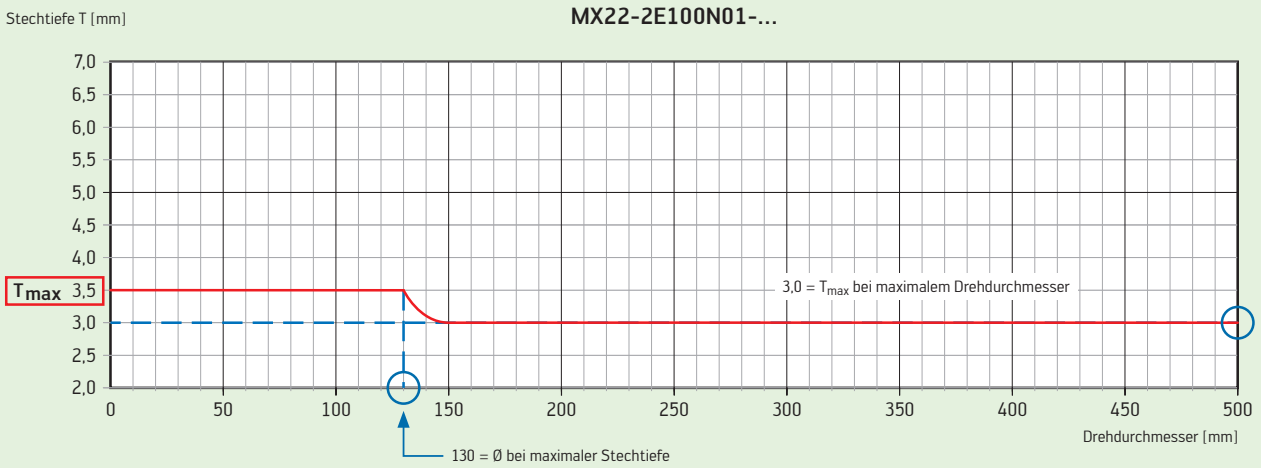
SX-System: Einstechen und Abstechen

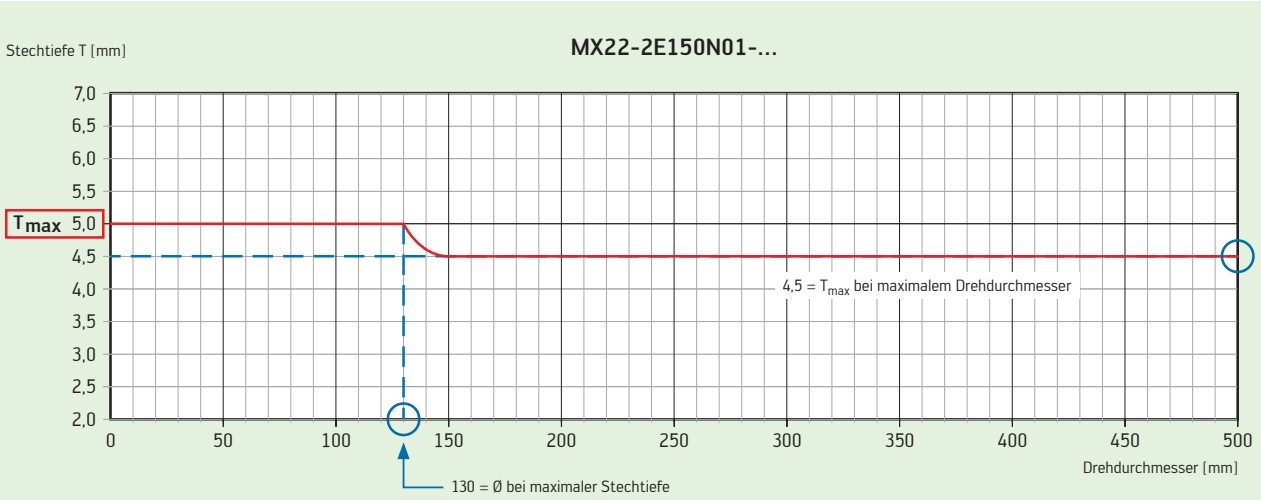
Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspanbare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	Schnitt Hauptschneide	Ansicht Hauptschneide	s [mm]	f [mm]
	CK8 – Ein- und Abstechoperationen – Kleine bis mittlere Vorschübe – Gute Spankontrolle – Geringe Grat-/Butzenbildung – Polierte Spanfläche				●●	●					2	0,04–0,15
											2,5	0,05–0,15
											3	0,08–0,20
											4	0,10–0,22
											5	0,10–0,25

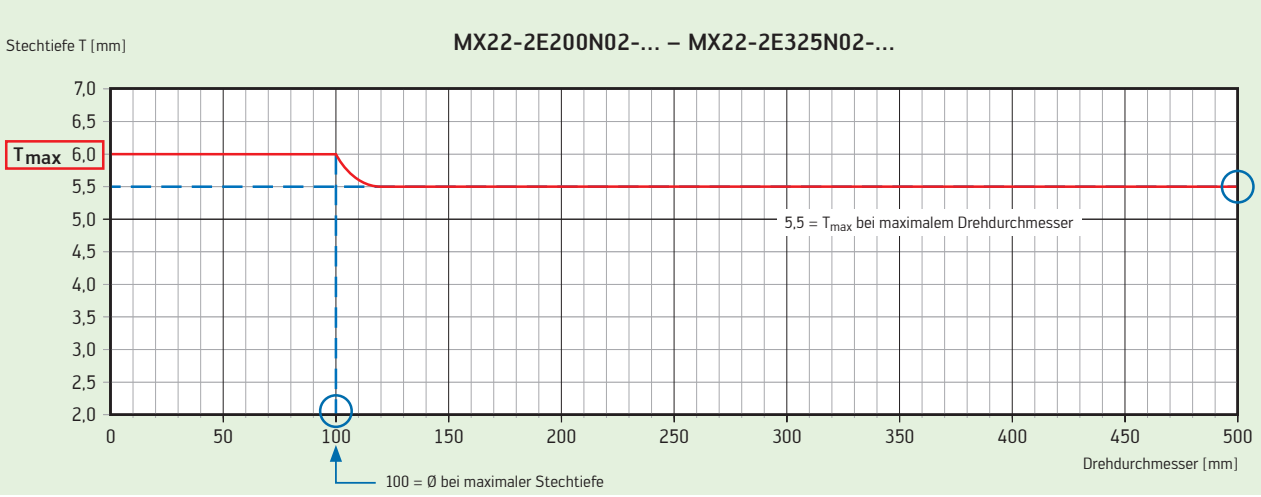
●● Hauptanwendung
● Weitere Anwendung

Anwendungsinformationen:
Stechtiefen in Abhängigkeit vom Drehdurchmesser









Anwendungsinformationen:
Richtwerte zum Gewindedrehen mit Walter Cut MX

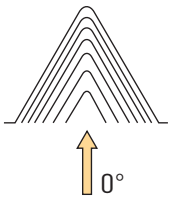
Art der Zustellungen und deren Einflüsse auf die Zerspanung

Zustellung radial

Empfohlen bei:

– Kurzspanenden Werkstoffen

– Harten Werkstoffen



– Bildung von V-förmigen Spänen

– Beide Schneidkanten im Eingriff

– Hohe Zerspanungswärme

– Gleichmäßiger Wendeschneidplatten-Verschleiß an beiden Flanken

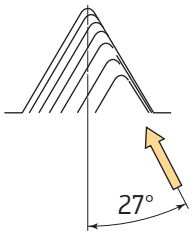
– Für kleine Steigungen geeignet

Zustellung über Flanke 27°–29°

Empfohlen bei:

– Steigungen größer 1,5 mm oder 16 Gang/Zoll

– Der Herstellung von Trapez-Gewinden



– Gute Spanbildung

– Bildung von Wendelspänen

– Eine Schneidkante im Eingriff

– Späne werden vom Gewinde weggeleitet

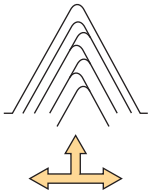
– Gewindeflanken mit guter Oberflächenqualität

Wechselnde Zustellung

Empfohlen bei:

– Großen Steigungen

– Langspanenden Werkstoffen



– Gute Spanbildung

– Bildung von Flachwendelspänen

– Beide Schneidkanten gleichmäßig eingesetzt, dadurch gleichmäßiger Verschleiß

Richtwerte für die Anzahl der Radialzustellungen beim Gewindedrehen pro Durchgang für manuelle Drehmaschinen

Die empfohlenen Schnittaufteilungen sind nur als Richtwerte zu betrachten. Sie wurden unter guten Einsatzbedingungen bei Stahlwerkstoffen mit mittlerer Festigkeit ermittelt. Bei hohen Festigkeiten muss die Anzahl der Zustellungen erhöht werden. Wichtig ist hier die Reduzierung der ersten Gewindeschnitte.

Außenbearbeitung, metrisch 60°

Anzahl der Zustellungen	Steigung [mm]											
	0,5	0,6	0,7	0,75	0,8	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0
Gesamttiefe [mm]	**0,64**	**0,68**	**0,87**	**0,91**	**1,07**	**1,12**	**1,23**	**1,42**	**1,54**	**1,69**	**1,87**	**2,09**
16												
15												
14												
13												
12												0,08
11												0,10
10											0,08	0,11
9											0,11	0,12
8									0,08	0,08	0,11	0,12
7									0,10	0,11	0,12	0,13
6							0,08	0,08	0,10	0,12	0,13	0,14
5						0,08	0,10	0,12	0,12	0,14	0,15	0,16
4	0,07	0,07	0,07	0,07	0,08	0,11	0,11	0,14	0,14	0,16	0,17	0,18
3	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	0,17	0,17	0,18	0,20	0,21
2	0,09	0,11	0,14	0,15	0,16	0,16	0,17	0,21	0,21	0,24	0,24	0,26
1	0,11	0,14	0,16	0,17	0,18	0,19	0,20	0,22	0,22	0,25	0,27	0,28

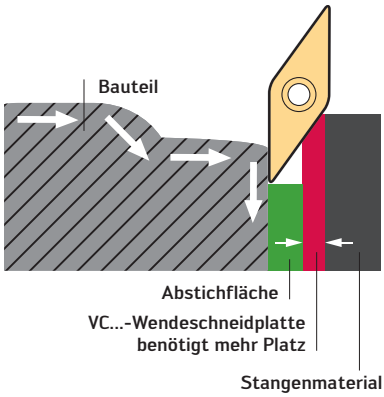
Radialzustellung [mm] ←

Schnittgeschwindigkeit verringern

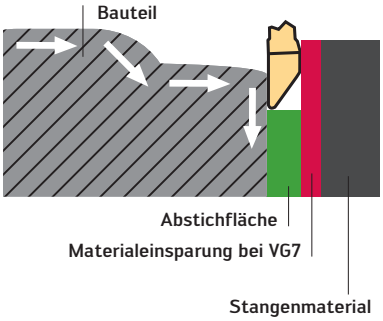
Anwendungsinformationen:
Rückwärtsdrehen mit Walter Cut GX-VG7

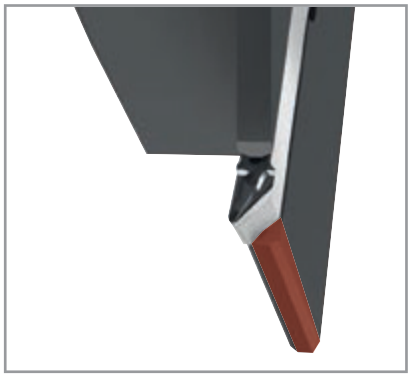
Walter Cut GX-VG7
Einsatzgebiet Rückwärtsdrehen
Anstatt der Verwendung
einer VC.. Schlichtplatte

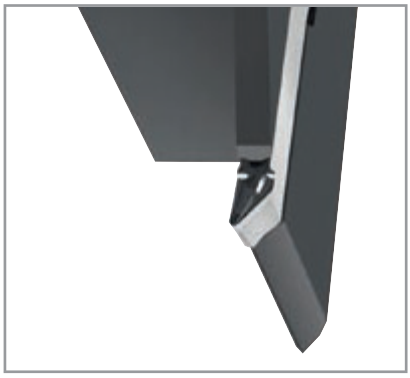
Beispiel VC... Wendeschneidplatte (35°)



GX24-2E280R02-VG7 WSM33S







Schneideinsetze verwendbar in G15... / NCCE / NCNE / NCCI Werkzeuge
Bei anderen Werkzeugen z.B. G1011 den Unterbau an das Schneideinsatzprofil anpassen.

B – Bohren

Vollbohren – B1

VHM-Bohrwerkzeuge	Programmübersicht	150
	Bezeichnungsschlüssel	151
	VHM-Bohrer – mit Innenkühlung	152
	VHM-Bohrer – ohne Innenkühlung	178
Wendeschneidplatten zum Bohren	Wendeschneidplatten zum Bohren	200
Bohrwerkzeuge mit Wendeschneidplatten	Programmübersicht	208
	Bezeichnungsschlüssel	209
	Wendeschneidplatten-Bohrer	210
HSS-Bohrwerkzeuge	Programmübersicht	260
	HSS-Bohrer	261

Technischer Anhang – B1

VHM-Bohrwerkzeuge	Schnittdaten	266
	Sortenbeschreibung	272
Bohrwerkzeuge mit Wendeschneidplatten	Schnittdaten	274
	Bohren mit X-Versatz	284
	Bohrstrategien	286
HSS-Bohrwerkzeuge	Schnittdaten	287

Auf- und Feinbohren – B2

Wendeschneidplatten zum Auf- und Feinbohren	Programmübersicht	288
	Wendeschneidplatten für Auf- und Feinbohrwerkzeuge	289
Werkzeuge zum Auf- und Feinbohren	Programmübersicht	296
	Walter Capto™ / ScrewFit / NCT Zweischneider-Aufbohrwerkzeuge	298
Kurzklemmhalter	Programmübersicht	338
	Walter Feinbohr-Kurzklemmhalter	340

Technischer Anhang – B2

Auf- und Feinbohrwerkzeuge	Schnittdaten	348

WALTER
TITEX
WALTER
TITEX

Programmübersicht VHM-Bohrwerkzeuge
VHM-Bohrer – mit Innenkühlung

Bearbeitung							
Bohrtiefe	**3 × D_c**	**3 × D_c**		**5 × D_c**		**8 × D_c**	**12 × D_c**
Bezeichnung	**DC260 Advance**	**DC160 Advance**	**DC150 Perform**	**DC160 Advance**	**DC150 Perform**	**DC160 Advance**	**DC160 Advance**
Norm	Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter	Walter
Ø-Bereich [mm]	3,3–14	3–20	3–20	3–25	3–20	3–20	3–20
Seite	152	153	160	161	169	172	175

Programmübersicht VHM-Bohrwerkzeuge
VHM-Bohrer – ohne Innenkühlung

Bearbeitung						
Bohrtiefe	**3 × D_c**	**3 × D_c**		**5 × D_c**		
Bezeichnung	**DC260 Advance**	**DC160 Advance**	**DC150 Perform**	**DB130 Advance**	**DC160 Advance**	**DC150 Perform**
Norm	Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 1899	DIN 6537 L	DIN 6537 L
Ø-Bereich [mm]	3,3–14,5	3–20	3–20	0,1–1,45	3–25	3–20
Seite	178	179	186	188	190	197

Bezeichnungsschlüssel für Walter Titex Vollbohrer

D	C	1	70	–	16	–	03.000	A	1	–	W	J	30	EJ
1	2	3	4	5	6		7	8	9		Sorte			

1 Werkzeuggruppe

D	Drilling (Bohren)

2 Generation

3 Werkzeugart

1	Zylindrischer Bohrer
2	Anfasbohrer

4 Werkzeugtyp

10	Typ N Perform
33	Micro-Bohrer Supreme
30	Micro-Bohrer Advance
50	Universal Perform
60	Universal Advance
70	ISO P; ISO K Supreme

5 1. Trennzeichen

–	Metrisch
.	Inch

6 Bohrtiefe

03	≈ 3 × D_c nach DIN 6537 kurz	16	≈ 16 × D_c nach Walter Norm
05	≈ 5 × D_c nach DIN 6537 lang oder nach Walter Norm	20	≈ 20 × D_c nach Walter Norm
08	≈ 8 × D_c nach Walter Norm nach DIN 338	25	≈ 25 × D_c nach Walter Norm
12	≈ 12 × D_c nach Walter Norm	30	≈ 30 × D_c nach Walter Norm

7 Schneiddurchmesser

8 Schafttyp

A	Zylinderschaft DIN 6535 HA
F	Zylinderschaft DIN 6535 HE
U	Zylinderschaft
D	Zylinderschaft DIN 6535 HB / DIN 6535 HE

9 Kühlung

0	Außenkühlung
1	Innenkühlung, axial

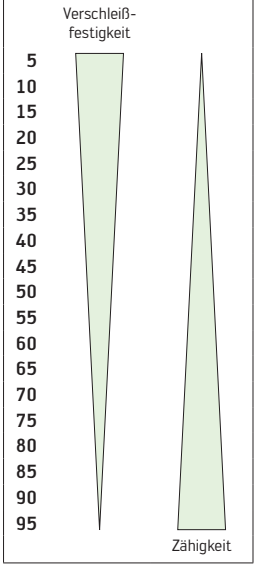
Sorten-Bezeichnungsschlüssel für Schneidstoffe aus Vollhartmetall und HSS

W	J	30	EJ
Walter	1	2	3

1 Substrat

VHM	J
HSS	Z

2 Anwendungsbereich

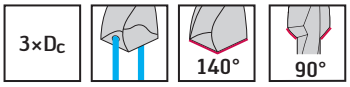


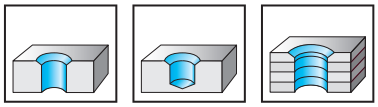
3 Beschichtung

EJ	TiAlN (AlCrN)
RE	TiAlN
TA	TiAlN
EL	AlCrN
ER	AlCrN-Kopfbeschichtung
UU	unbeschichtet
ET	TiSiAlCrN/AlTiN
EU	TiSiAlCrN/AlTiN - Kopfbeschichtung
AJ	TiN - Kopfbeschichtung

VHM-Anfasbohrer mit Kühlkanal
DC260 Advance

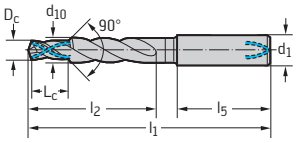
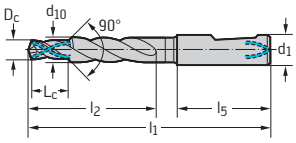
– Stufenlänge nach DIN 8378
– Für Gewindekernlochbohrung





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●	●	●●	●●	●●	●	●

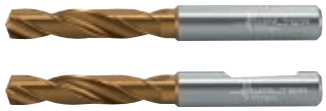
B1

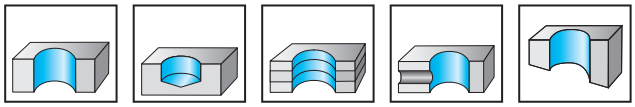
	Bezeichnung	für Gewinde	D_c m7 mm	d_{10} h7 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
Schaft DIN 6535 HA	DC260-03-03.300A1-	M 4	3,3	5	11	66	28	36	6	
	DC260-03-04.200A1-	M 5	4,2	6	14	66	28	36	6	
	DC260-03-05.000A1-	M 6	5	8	17	79	41	36	8	
	DC260-03-06.800A1-	M 8	6,8	10	21	89	47	40	10	
	DC260-03-08.500A1-	M 10	8,5	12	26	102	55	45	12	
	DC260-03-10.200A1-	M 12	10,2	14	30	107	60	45	14	
	DC260-03-12.000A1-	M 14	12	16	35	115	65	48	16	
	DC260-03-14.000A1-	M 16	14	18	39	123	73	48	18	
Schaft DIN 6535 HE	DC260-03-03.300F1-	M 4	3,3	5	11	66	28	36	6	
	DC260-03-04.200F1-	M 5	4,2	6	14	66	28	36	6	
	DC260-03-05.000F1-	M 6	5	8	17	79	41	36	8	
	DC260-03-06.800F1-	M 8	6,8	10	21	89	47	40	10	
	DC260-03-08.500F1-	M 10	8,5	12	26	102	55	45	12	
	DC260-03-10.200F1-	M 12	10,2	14	30	107	60	45	14	
	DC260-03-12.000F1-	M 14	12	16	35	115	65	48	16	
	DC260-03-14.000F1-	M 16	14	18	39	123	73	48	18	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC260-03-03.300A1-WJ30ET

●●● / ★ Neu im Programm

VHM-Bohrer mit Kühlkanal
DC160 Advance



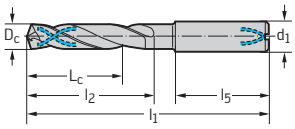


3×D_c | DIN 6537 K | 140°

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●	●	●●	●●	●●	●	●

B1

Schaft DIN 6535 HA



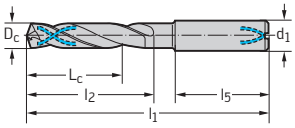
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h8 mm	WJ30ET
DC160-03-03.000A1-	3		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.100A1-	3,1		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.175A1-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.200A1-	3,2		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.250A1-	3,25		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.300A1-	3,3		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.400A1-	3,4		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.500A1-	3,5		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.572A1-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.600A1-	3,6		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.650A1-	3,65		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.700A1-	3,7		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.800A1-	3,8		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-03.900A1-	3,9		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-03.969A1-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.000A1-	4		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.100A1-	4,1		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.200A1-	4,2		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.300A1-	4,3		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.366A1-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.400A1-	4,4		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.500A1-	4,5		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.600A1-	4,6		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.650A1-	4,65		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.700A1-	4,7		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.763A1-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	●●
DC160-03-04.800A1-	4,8		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-04.900A1-	4,9		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.000A1-	5		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.100A1-	5,1		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.159A1-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.200A1-	5,2		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.300A1-	5,3		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.400A1-	5,4		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.500A1-	5,5		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.550A1-	5,55		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.556A1-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.600A1-	5,6		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.953A1-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	●●
DC160-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HA



B1

Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h8 mm	WJ30ET
DC160-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	
DC160-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	
DC160-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	
DC160-03-06.350A1-	6,35	1/4"	24	79	34	36	8	
DC160-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	
DC160-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	
DC160-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	
DC160-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	
DC160-03-06.747A1-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	
DC160-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	
DC160-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	
DC160-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	
DC160-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	
DC160-03-07.144A1-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	
DC160-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	
DC160-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	
DC160-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	
DC160-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	
DC160-03-07.541A1-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	
DC160-03-07.550A1-	7,55		29	79	41	36	8	
DC160-03-07.600A1-	7,6		29	79	41	36	8	
DC160-03-07.700A1-	7,7		29	79	41	36	8	
DC160-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	
DC160-03-07.900A1-	7,9		29	79	41	36	8	
DC160-03-07.938A1-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	
DC160-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	
DC160-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	
DC160-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	
DC160-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	
DC160-03-08.334A1-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	
DC160-03-08.400A1-	8,4		35	89	47	40	10	
DC160-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	
DC160-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	
DC160-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	
DC160-03-08.731A1-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	
DC160-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	
DC160-03-08.900A1-	8,9		35	89	47	40	10	
DC160-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	
DC160-03-09.100A1-	9,1		35	89	47	40	10	
DC160-03-09.128A1-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	
DC160-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	
DC160-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	
DC160-03-09.400A1-	9,4		35	89	47	40	10	
DC160-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	
DC160-03-09.525A1-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	
DC160-03-09.550A1-	9,55		35	89	47	40	10	
DC160-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	
DC160-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	
DC160-03-09.800A1-	9,8		35	89	47	40	10	
DC160-03-09.900A1-	9,9		35	89	47	40	10	
DC160-03-09.922A1-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	
DC160-03-10.000A1-	10		35	89	47	40	10	
DC160-03-10.100A1-	10,1		40	102	55	45	12	
DC160-03-10.200A1-	10,2		40	102	55	45	12	
DC160-03-10.300A1-	10,3		40	102	55	45	12	
DC160-03-10.319A1-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	
DC160-03-10.400A1-	10,4		40	102	55	45	12	
DC160-03-10.500A1-	10,5		40	102	55	45	12	
DC160-03-10.600A1-	10,6		40	102	55	45	12	
DC160-03-10.700A1-	10,7		40	102	55	45	12	
DC160-03-10.716A1-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	

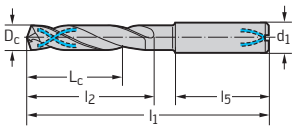
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

/ ★ Neu im Programm

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HA

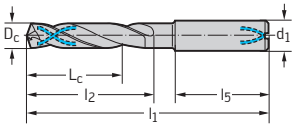
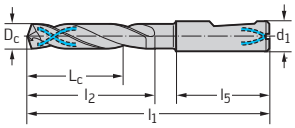


Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h8 mm	WJ30ET
DC160-03-10.800A1-	10,8		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-10.900A1-	10,9		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.000A1-	11		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.100A1-	11,1		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.113A1-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.200A1-	11,2		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.300A1-	11,3		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.400A1-	11,4		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.500A1-	11,5		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.509A1-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.550A1-	11,55		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.600A1-	11,6		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.700A1-	11,7		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.800A1-	11,8		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.900A1-	11,9		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.906A1-	11,906	15/32"	40	102	55	45	12	●●
DC160-03-12.000A1-	12		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-12.100A1-	12,1		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.200A1-	12,2		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.250A1-	12,25		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.300A1-	12,3		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.303A1-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.400A1-	12,4		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.500A1-	12,5		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.600A1-	12,6		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.700A1-	12,7	1/2"	43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.750A1-	12,75		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.800A1-	12,8		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.900A1-	12,9		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-13.000A1-	13		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-13.100A1-	13,1		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-13.200A1-	13,2		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-13.300A1-	13,3		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-13.400A1-	13,4		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-13.494A1-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	●●
DC160-03-13.500A1-	13,5		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-13.600A1-	13,6		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-13.700A1-	13,7		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-13.800A1-	13,8		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-13.900A1-	13,9		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-14.000A1-	14		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-14.100A1-	14,1		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-14.200A1-	14,2		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-14.288A1-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	●●
DC160-03-14.300A1-	14,3		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-14.400A1-	14,4		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-14.500A1-	14,5		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-14.600A1-	14,6		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-14.700A1-	14,7		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-14.750A1-	14,75		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-14.800A1-	14,8		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-15.000A1-	15		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-15.100A1-	15,1		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-15.200A1-	15,2		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-15.300A1-	15,3		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-15.500A1-	15,5		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-15.600A1-	15,6		45	115	65	48	16	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

	Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h8 mm	WJ30ET
Schaft DIN 6535 HA	DC160-03-15.700A1-	15,7		45	115	65	48	16	
	DC160-03-15.800A1-	15,8		45	115	65	48	16	
	DC160-03-15.875A1-	15,875	5/8“	45	115	65	48	16	
	DC160-03-15.900A1-	15,9		45	115	65	48	16	
	DC160-03-16.000A1-	16		45	115	65	48	16	
	DC160-03-16.100A1-	16,1		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.200A1-	16,2		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.300A1-	16,3		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.400A1-	16,4		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.500A1-	16,5		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.600A1-	16,6		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.700A1-	16,7		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.750A1-	16,75		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.800A1-	16,8		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.000A1-	17		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.200A1-	17,2		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.300A1-	17,3		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.500A1-	17,5		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.600A1-	17,6		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.700A1-	17,7		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.800A1-	17,8		51	123	73	48	18	
	DC160-03-18.000A1-	18		51	123	73	48	18	
	DC160-03-18.200A1-	18,2		55	131	79	50	20	
	DC160-03-18.500A1-	18,5		55	131	79	50	20	
	DC160-03-18.700A1-	18,7		55	131	79	50	20	
	DC160-03-18.800A1-	18,8		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.000A1-	19		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.050A1-	19,05	3/4“	55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.500A1-	19,5		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.700A1-	19,7		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.800A1-	19,8		55	131	79	50	20	
	DC160-03-20.000A1-	20		55	131	79	50	20	
Schaft DIN 6535 HE	DC160-03-03.000F1-	3		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.100F1-	3,1		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.200F1-	3,2		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.250F1-	3,25		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.300F1-	3,3		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.400F1-	3,4		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.500F1-	3,5		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.600F1-	3,6		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.650F1-	3,65		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.700F1-	3,7		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.800F1-	3,8		17	66	24	36	6	
	DC160-03-03.900F1-	3,9		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.000F1-	4		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.100F1-	4,1		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.200F1-	4,2		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.300F1-	4,3		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.400F1-	4,4		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.500F1-	4,5		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.600F1-	4,6		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.650F1-	4,65		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.700F1-	4,7		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.800F1-	4,8		20	66	28	36	6	
	DC160-03-04.900F1-	4,9		20	66	28	36	6	
	DC160-03-05.000F1-	5		20	66	28	36	6	
	DC160-03-05.100F1-	5,1		20	66	28	36	6	
	DC160-03-05.200F1-	5,2		20	66	28	36	6	
	DC160-03-05.300F1-	5,3		20	66	28	36	6	
	DC160-03-05.400F1-	5,4		20	66	28	36	6	
	DC160-03-05.500F1-	5,5		20	66	28	36	6	

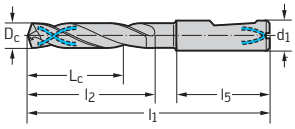
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

/ ★ Neu im Programm

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HE



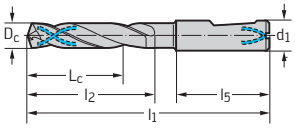
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h8 mm	WJ30ET
DC160-03-05.550F1-	5,55		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.600F1-	5,6		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.700F1-	5,7		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.800F1-	5,8		20	66	28	36	6	●
DC160-03-05.900F1-	5,9		20	66	28	36	6	●
DC160-03-06.000F1-	6		20	66	28	36	6	●
DC160-03-06.100F1-	6,1		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.200F1-	6,2		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.300F1-	6,3		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.400F1-	6,4		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.500F1-	6,5		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.600F1-	6,6		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.700F1-	6,7		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.800F1-	6,8		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.900F1-	6,9		24	79	34	36	8	●
DC160-03-07.000F1-	7		24	79	34	36	8	●
DC160-03-07.100F1-	7,1		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.200F1-	7,2		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.300F1-	7,3		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.400F1-	7,4		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.500F1-	7,5		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.550F1-	7,55		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.600F1-	7,6		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.700F1-	7,7		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.800F1-	7,8		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.900F1-	7,9		29	79	41	36	8	●
DC160-03-08.000F1-	8		29	79	41	36	8	●
DC160-03-08.100F1-	8,1		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.200F1-	8,2		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.300F1-	8,3		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.400F1-	8,4		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.500F1-	8,5		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.600F1-	8,6		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.700F1-	8,7		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.800F1-	8,8		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.900F1-	8,9		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.000F1-	9		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.100F1-	9,1		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.200F1-	9,2		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.300F1-	9,3		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.400F1-	9,4		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.500F1-	9,5		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.550F1-	9,55		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.600F1-	9,6		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.700F1-	9,7		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.800F1-	9,8		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.900F1-	9,9		35	89	47	40	10	●
DC160-03-10.000F1-	10		35	89	47	40	10	●
DC160-03-10.100F1-	10,1		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.200F1-	10,2		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.300F1-	10,3		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.400F1-	10,4		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.500F1-	10,5		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.600F1-	10,6		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.700F1-	10,7		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.800F1-	10,8		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.900F1-	10,9		40	102	55	45	12	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HE



Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h8 mm	WJ30ET
DC160-03-11.000F1-	11		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.100F1-	11,1		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.200F1-	11,2		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.300F1-	11,3		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.400F1-	11,4		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.500F1-	11,5		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.550F1-	11,55		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.600F1-	11,6		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.700F1-	11,7		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.800F1-	11,8		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.900F1-	11,9		40	102	55	45	12	●
DC160-03-12.000F1-	12		40	102	55	45	12	●
DC160-03-12.100F1-	12,1		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.200F1-	12,2		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.250F1-	12,25		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.300F1-	12,3		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.400F1-	12,4		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.500F1-	12,5		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.600F1-	12,6		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.700F1-	12,7	1/2"	43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.750F1-	12,75		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.800F1-	12,8		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.900F1-	12,9		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.000F1-	13		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.100F1-	13,1		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.200F1-	13,2		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.300F1-	13,3		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.400F1-	13,4		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.500F1-	13,5		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.600F1-	13,6		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.700F1-	13,7		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.800F1-	13,8		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.900F1-	13,9		43	107	60	45	14	●
DC160-03-14.000F1-	14		43	107	60	45	14	●
DC160-03-14.100F1-	14,1		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.200F1-	14,2		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.300F1-	14,3		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.400F1-	14,4		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.500F1-	14,5		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.600F1-	14,6		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.700F1-	14,7		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.750F1-	14,75		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.800F1-	14,8		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.000F1-	15		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.100F1-	15,1		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.200F1-	15,2		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.300F1-	15,3		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.500F1-	15,5		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.600F1-	15,6		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.700F1-	15,7		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.800F1-	15,8		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.900F1-	15,9		45	115	65	48	16	●
DC160-03-16.000F1-	16		45	115	65	48	16	●
DC160-03-16.100F1-	16,1		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.200F1-	16,2		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.300F1-	16,3		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.400F1-	16,4		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.500F1-	16,5		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.600F1-	16,6		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.700F1-	16,7		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.750F1-	16,75		51	123	73	48	18	●

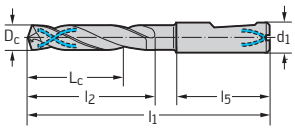
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

● / ★ Neu im Programm

Fortsetzung

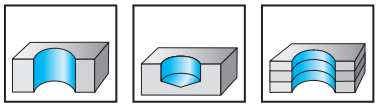
Schaft DIN 6535 HE

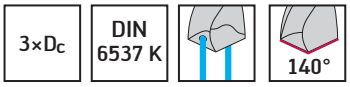


Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h8 mm	WJ30ET
DC160-03-16.800F1-	16,8		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.000F1-	17		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.200F1-	17,2		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.300F1-	17,3		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.500F1-	17,5		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.600F1-	17,6		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.700F1-	17,7		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.800F1-	17,8		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-18.000F1-	18		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-18.200F1-	18,2		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-18.500F1-	18,5		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-18.700F1-	18,7		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-18.800F1-	18,8		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-19.000F1-	19		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-19.500F1-	19,5		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-19.700F1-	19,7		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-19.800F1-	19,8		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-20.000F1-	20		55	131	79	50	20	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

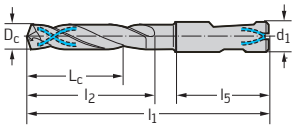
VHM-Bohrer mit Kühlkanal
DC150 Perform





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●	●●	●●	●●	●	●

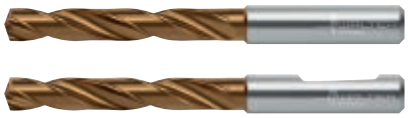
DIN 6535 HE,
180° dazu gedreht
DIN 6535 HB



Bezeichnung	D_c m7 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-03-03.000D1-	3	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.300D1-	3,3	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.400D1-	3,4	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.500D1-	3,5	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.700D1-	3,7	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.800D1-	3,8	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.000D1-	4	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.200D1-	4,2	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.300D1-	4,3	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.500D1-	4,5	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.800D1-	4,8	20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.000D1-	5	20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.100D1-	5,1	20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.300D1-	5,3	20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.500D1-	5,5	20	66	28	36	6	●
DC150-03-06.000D1-	6	20	66	28	36	6	●
DC150-03-06.500D1-	6,5	24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.700D1-	6,7	24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.800D1-	6,8	24	79	34	36	8	●
DC150-03-07.000D1-	7	24	79	34	36	8	●
DC150-03-07.500D1-	7,5	29	79	41	36	8	●
DC150-03-07.800D1-	7,8	29	79	41	36	8	●
DC150-03-08.000D1-	8	29	79	41	36	8	●
DC150-03-08.500D1-	8,5	35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.600D1-	8,6	35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.800D1-	8,8	35	89	47	40	10	●
DC150-03-09.000D1-	9	35	89	47	40	10	●
DC150-03-10.000D1-	10	35	89	47	40	10	●
DC150-03-10.200D1-	10,2	40	102	55	45	12	●
DC150-03-10.300D1-	10,3	40	102	55	45	12	●
DC150-03-10.500D1-	10,5	40	102	55	45	12	●
DC150-03-10.800D1-	10,8	40	102	55	45	12	●
DC150-03-11.000D1-	11	40	102	55	45	12	●
DC150-03-11.800D1-	11,8	40	102	55	45	12	●
DC150-03-12.000D1-	12	40	102	55	45	12	●
DC150-03-12.200D1-	12,2	43	107	60	45	14	●
DC150-03-12.500D1-	12,5	43	107	60	45	14	●
DC150-03-13.000D1-	13	43	107	60	45	14	●
DC150-03-14.000D1-	14	43	107	60	45	14	●
DC150-03-15.000D1-	15	45	115	65	48	16	●
DC150-03-15.500D1-	15,5	45	115	65	48	16	●
DC150-03-16.000D1-	16	45	115	65	48	16	●
DC150-03-16.500D1-	16,5	51	123	73	48	18	●
DC150-03-17.000D1-	17	51	123	73	48	18	●
DC150-03-17.500D1-	17,5	51	123	73	48	18	●
DC150-03-18.000D1-	18	51	123	73	48	18	●
DC150-03-19.000D1-	19	55	131	79	50	20	●
DC150-03-20.000D1-	20	55	131	79	50	20	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RE: DC150-03-03.000D1-WJ30RE

VHM-Bohrer mit Kühlkanal
DC160 Advance

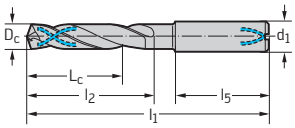


5×D_c | DIN 6537 L | 140°

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●	●	●●	●●	●●	●	●

B1

Schaft DIN 6535 HA



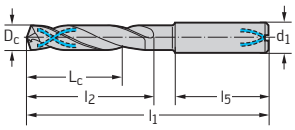
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-03.000A1-	3		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.100A1-	3,1		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.175A1-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.200A1-	3,2		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.250A1-	3,25		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.300A1-	3,3		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.400A1-	3,4		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.500A1-	3,5		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.572A1-	3,572	9/64"	23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.600A1-	3,6		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.650A1-	3,65		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.700A1-	3,7		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	●●
DC160-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.400A1-	5,4		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	●●
DC160-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HA



B1

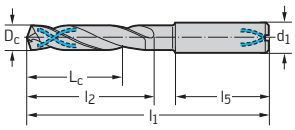
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.350A1-	6,35	1/4"	43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.550A1-	7,55		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.600A1-	7,6		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.700A1-	7,7		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	●
DC160-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	●
DC160-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.900A1-	8,9		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.100A1-	9,1		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.400A1-	9,4		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.550A1-	9,55		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	●
DC160-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	●
DC160-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.600A1-	10,6		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.700A1-	10,7		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HA



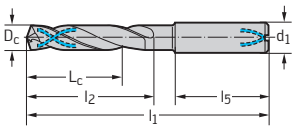
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-10.900A1-	10,9		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.300A1-	11,3		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.400A1-	11,4		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.550A1-	11,55		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.600A1-	11,6		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.700A1-	11,7		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.900A1-	11,9		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	●●
DC160-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-12.250A1-	12,25		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	●●
DC160-05-12.400A1-	12,4		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-12.600A1-	12,6		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-12.700A1-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	●●
DC160-05-12.750A1-	12,75		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-12.800A1-	12,8		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-12.900A1-	12,9		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-13.200A1-	13,2		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-13.400A1-	13,4		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	●●
DC160-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-13.600A1-	13,6		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-13.700A1-	13,7		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-13.800A1-	13,8		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-13.900A1-	13,9		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-14.100A1-	14,1		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.200A1-	14,2		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.300A1-	14,3		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.400A1-	14,4		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.600A1-	14,6		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.700A1-	14,7		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.750A1-	14,75		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.800A1-	14,8		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.900A1-	14,9		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.200A1-	15,2		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.400A1-	15,4		63	133	83	48	16	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HA



B1

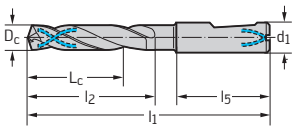
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.600A1-	15,6		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.700A1-	15,7		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.800A1-	15,8		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.875A1-	15,875	5/8“	63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.900A1-	15,9		63	133	83	48	16	●
DC160-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	●
DC160-05-16.100A1-	16,1		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.200A1-	16,2		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.300A1-	16,3		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.400A1-	16,4		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.600A1-	16,6		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.700A1-	16,7		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.750A1-	16,75		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.800A1-	16,8		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.900A1-	16,9		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.100A1-	17,1		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.200A1-	17,2		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.300A1-	17,3		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.400A1-	17,4		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.600A1-	17,6		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.700A1-	17,7		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.800A1-	17,8		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.900A1-	17,9		71	143	93	48	18	●
DC160-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	●
DC160-05-18.100A1-	18,1		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.200A1-	18,2		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.300A1-	18,3		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.400A1-	18,4		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.600A1-	18,6		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.700A1-	18,7		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.800A1-	18,8		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.900A1-	18,9		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.050A1-	19,05	3/4“	77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.100A1-	19,1		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.200A1-	19,2		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.300A1-	19,3		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.400A1-	19,4		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.500A1-	19,5		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.600A1-	19,6		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.700A1-	19,7		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.800A1-	19,8		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.900A1-	19,9		77	153	101	50	20	●
DC160-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	●
DC160-05-20.500A1-	20,5		86	166	108	56	25	●
DC160-05-21.000A1-	21		86	166	108	56	25	●
DC160-05-21.500A1-	21,5		86	166	108	56	25	●
DC160-05-22.000A1-	22		86	166	108	56	25	●
DC160-05-22.500A1-	22,5		91	173	115	56	25	●
DC160-05-23.000A1-	23		91	173	115	56	25	●
DC160-05-23.500A1-	23,5		91	173	115	56	25	●
DC160-05-24.000A1-	24		91	173	115	56	25	●
DC160-05-24.500A1-	24,5		97	180	122	56	25	●
DC160-05-25.000A1-	25		97	180	122	56	25	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HE



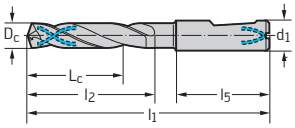
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-03.000F1-	3		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.100F1-	3,1		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.200F1-	3,2		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.250F1-	3,25		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.300F1-	3,3		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.400F1-	3,4		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.500F1-	3,5		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.600F1-	3,6		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.650F1-	3,65		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.700F1-	3,7		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.800F1-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-03.900F1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.000F1-	4		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.100F1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.200F1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.300F1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.400F1-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.500F1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.600F1-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.650F1-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.700F1-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.800F1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-04.900F1-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.000F1-	5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.100F1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.200F1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.300F1-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.400F1-	5,4		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.500F1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.550F1-	5,55		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.600F1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.700F1-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.800F1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.900F1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.000F1-	6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.100F1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.200F1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.300F1-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.400F1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.500F1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.600F1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.700F1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.800F1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.900F1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.000F1-	7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.100F1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.200F1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.300F1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.400F1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.500F1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.550F1-	7,55		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.600F1-	7,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.700F1-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.800F1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.900F1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.000F1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.100F1-	8,1		49	103	61	40	10	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HE



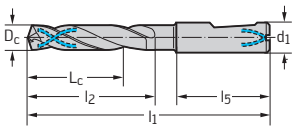
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-08.200F1-	8,2		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.300F1-	8,3		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.400F1-	8,4		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.500F1-	8,5		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.600F1-	8,6		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.700F1-	8,7		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.800F1-	8,8		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.900F1-	8,9		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.000F1-	9		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.100F1-	9,1		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.200F1-	9,2		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.300F1-	9,3		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.400F1-	9,4		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.500F1-	9,5		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.550F1-	9,55		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.600F1-	9,6		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.700F1-	9,7		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.800F1-	9,8		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.900F1-	9,9		49	103	61	40	10	●
DC160-05-10.000F1-	10		49	103	61	40	10	●
DC160-05-10.100F1-	10,1		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.200F1-	10,2		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.300F1-	10,3		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.400F1-	10,4		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.500F1-	10,5		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.600F1-	10,6		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.700F1-	10,7		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.800F1-	10,8		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.900F1-	10,9		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.000F1-	11		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.100F1-	11,1		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.200F1-	11,2		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.300F1-	11,3		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.400F1-	11,4		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.500F1-	11,5		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.550F1-	11,55		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.600F1-	11,6		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.700F1-	11,7		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.800F1-	11,8		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.900F1-	11,9		56	118	71	45	12	●
DC160-05-12.000F1-	12		56	118	71	45	12	●
DC160-05-12.100F1-	12,1		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.200F1-	12,2		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.250F1-	12,25		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.300F1-	12,3		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.400F1-	12,4		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.500F1-	12,5		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.600F1-	12,6		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.700F1-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.750F1-	12,75		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.800F1-	12,8		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.900F1-	12,9		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.000F1-	13		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.100F1-	13,1		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.200F1-	13,2		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.300F1-	13,3		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.400F1-	13,4		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.500F1-	13,5		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.600F1-	13,6		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.700F1-	13,7		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.800F1-	13,8		60	124	77	45	14	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HE



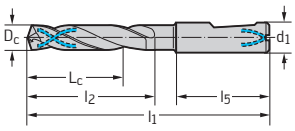
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-13.900F1-	13,9		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-14.000F1-	14		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-14.100F1-	14,1		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.200F1-	14,2		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.300F1-	14,3		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.400F1-	14,4		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.500F1-	14,5		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.600F1-	14,6		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.700F1-	14,7		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.750F1-	14,75		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.800F1-	14,8		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.900F1-	14,9		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.000F1-	15		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.100F1-	15,1		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.200F1-	15,2		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.300F1-	15,3		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.400F1-	15,4		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.500F1-	15,5		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.600F1-	15,6		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.700F1-	15,7		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.800F1-	15,8		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.900F1-	15,9		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-16.000F1-	16		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-16.100F1-	16,1		71	143	93	48	18	●●
DC160-05-16.200F1-	16,2		71	143	93	48	18	●●
DC160-05-16.300F1-	16,3		71	143	93	48	18	●●
DC160-05-16.400F1-	16,4		71	143	93	48	18	●●
DC160-05-16.500F1-	16,5		71	143	93	48	18	●●
DC160-05-16.600F1-	16,6		71	143	93	48	18	●●
DC160-05-16.700F1-	16,7		71	143	93	48	18	●●
DC160-05-16.750F1-	16,75		71	143	93	48	18	●●
DC160-05-16.800F1-	16,8		71	143	93	48	18	●●
DC160-05-16.900F1-	16,9		71	143	93	48	18	●●
DC160-05-17.000F1-	17		71	143	93	48	18	●●
DC160-05-17.100F1-	17,1		71	143	93	48	18	●●
DC160-05-17.200F1-	17,2		71	143	93	48	18	●●
DC160-05-17.300F1-	17,3		71	143	93	48	18	●●
DC160-05-17.400F1-	17,4		71	143	93	48	18	●●
DC160-05-17.500F1-	17,5		71	143	93	48	18	●●
DC160-05-17.600F1-	17,6		71	143	93	48	18	●●
DC160-05-17.700F1-	17,7		71	143	93	48	18	●●
DC160-05-17.800F1-	17,8		71	143	93	48	18	●●
DC160-05-17.900F1-	17,9		71	143	93	48	18	●●
DC160-05-18.000F1-	18		71	143	93	48	18	●●
DC160-05-18.100F1-	18,1		77	153	101	50	20	●●
DC160-05-18.200F1-	18,2		77	153	101	50	20	●●
DC160-05-18.300F1-	18,3		77	153	101	50	20	●●
DC160-05-18.400F1-	18,4		77	153	101	50	20	●●
DC160-05-18.500F1-	18,5		77	153	101	50	20	●●
DC160-05-18.600F1-	18,6		77	153	101	50	20	●●
DC160-05-18.700F1-	18,7		77	153	101	50	20	●●
DC160-05-18.800F1-	18,8		77	153	101	50	20	●●
DC160-05-18.900F1-	18,9		77	153	101	50	20	●●
DC160-05-19.000F1-	19		77	153	101	50	20	●●
DC160-05-19.100F1-	19,1		77	153	101	50	20	●●
DC160-05-19.200F1-	19,2		77	153	101	50	20	●●
DC160-05-19.300F1-	19,3		77	153	101	50	20	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

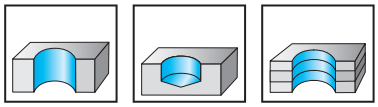
Schaft DIN 6535 HE



Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-19.400F1-	19,4		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.500F1-	19,5		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.600F1-	19,6		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.700F1-	19,7		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.800F1-	19,8		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.900F1-	19,9		77	153	101	50	20	●
DC160-05-20.000F1-	20		77	153	101	50	20	●
DC160-05-20.500F1-	20,5		86	166	108	56	25	●
DC160-05-21.000F1-	21		86	166	108	56	25	●
DC160-05-21.500F1-	21,5		86	166	108	56	25	●
DC160-05-22.000F1-	22		86	166	108	56	25	●
DC160-05-22.500F1-	22,5		91	173	115	56	25	●
DC160-05-23.000F1-	23		91	173	115	56	25	●
DC160-05-23.500F1-	23,5		91	173	115	56	25	●
DC160-05-24.000F1-	24		91	173	115	56	25	●
DC160-05-24.500F1-	24,5		97	180	122	56	25	●
DC160-05-25.000F1-	25		97	180	122	56	25	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

VHM-Bohrer mit Kühlkanal
DC150 Perform

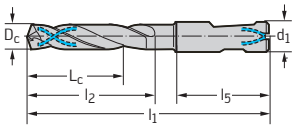


5×D_c | DIN 6537 L | 140°

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●	●●	●●	●●	●	●

B1

DIN 6535 HE,
180° dazu gedreht
DIN 6535 HB



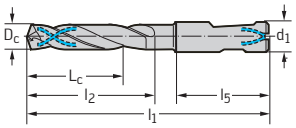
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-05-03.000D1-	3		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.100D1-	3,1		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.200D1-	3,2		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.300D1-	3,3		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.400D1-	3,4		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.500D1-	3,5		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.600D1-	3,6		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.700D1-	3,7		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.800D1-	3,8		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-03.900D1-	3,9		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.000D1-	4		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.100D1-	4,1		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.200D1-	4,2		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.300D1-	4,3		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.400D1-	4,4		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.500D1-	4,5		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.600D1-	4,6		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.650D1-	4,65		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.700D1-	4,7		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.800D1-	4,8		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-04.900D1-	4,9		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.000D1-	5		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.100D1-	5,1		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.200D1-	5,2		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.300D1-	5,3		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.400D1-	5,4		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.500D1-	5,5		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.550D1-	5,55		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.600D1-	5,6		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.700D1-	5,7		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.800D1-	5,8		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.900D1-	5,9		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-06.000D1-	6		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-06.100D1-	6,1		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.200D1-	6,2		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.300D1-	6,2		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.400D1-	6,4		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.500D1-	6,5		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.600D1-	6,6		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.700D1-	6,7		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.800D1-	6,8		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.900D1-	6,9		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-07.000D1-	7		43	91	53	36	8	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RE: DC150-05-03.000D1-WJ30RE

Fortsetzung

Fortsetzung

DIN 6535 HE,
180° dazu gedreht
DIN 6535 HB



B1

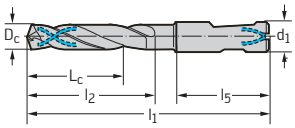
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-05-07.100D1-	7,1		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.200D1-	7,2		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.300D1-	7,3		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.400D1-	7,4		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.500D1-	7,5		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.600D1-	7,6		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.700D1-	7,7		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.800D1-	7,8		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.900D1-	7,9		43	91	53	36	8	●
DC150-05-08.000D1-	8		43	91	53	36	8	●
DC150-05-08.100D1-	8,1		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.200D1-	8,2		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.300D1-	8,3		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.400D1-	8,4		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.500D1-	8,5		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.600D1-	8,6		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.700D1-	8,7		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.800D1-	8,8		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.000D1-	9		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.100D1-	9,1		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.200D1-	9,2		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.300D1-	9,3		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.400D1-	9,4		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.500D1-	9,5		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.600D1-	9,6		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.700D1-	9,7		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.800D1-	9,8		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.900D1-	9,9		49	103	61	40	10	●
DC150-05-10.000D1-	10		49	103	61	40	10	●
DC150-05-10.100D1-	10,1		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.200D1-	10,2		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.300D1-	10,3		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.400D1-	10,4		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.500D1-	10,5		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.600D1-	10,6		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.800D1-	10,8		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.000D1-	11		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.100D1-	11,1		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.200D1-	11,2		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.300D1-	11,3		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.500D1-	11,5		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.600D1-	11,6		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.700D1-	11,7		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.800D1-	11,8		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.900D1-	11,9		56	118	71	45	12	●
DC150-05-12.000D1-	12		56	118	71	45	12	●
DC150-05-12.100D1-	12,1		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.200D1-	12,2		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.300D1-	12,3		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.400D1-	12,4		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.500D1-	12,5		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.700D1-	12,7	1/2“	60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.800D1-	12,8		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.000D1-	13		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.100D1-	13,1		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.200D1-	13,2		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.500D1-	13,5		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.800D1-	13,8		60	124	77	45	14	●
DC150-05-14.000D1-	14		60	124	77	45	14	●
DC150-05-14.100D1-	14,1		63	133	83	48	16	●
DC150-05-14.200D1-	14,2		63	133	83	48	16	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RE: DC150-05-03.000D1-WJ30RE

Fortsetzung

Fortsetzung

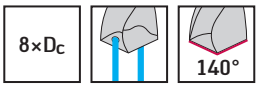
DIN 6535 HE,
180° dazu gedreht
DIN 6535 HB

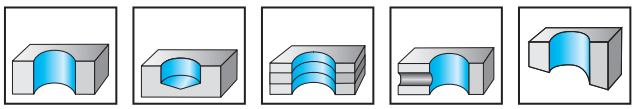


Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-05-14.300D1-	14,3		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-14.500D1-	14,5		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-14.600D1-	14,6		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-14.800D1-	14,8		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-15.000D1-	15		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-15.100D1-	15,1		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-15.200D1-	15,2		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-15.300D1-	15,3		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-15.500D1-	15,5		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-15.600D1-	15,6		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-15.700D1-	15,7		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-15.800D1-	15,8		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-16.000D1-	16		63	133	83	48	16	●●
DC150-05-16.500D1-	16,5		71	143	93	48	18	●●
DC150-05-16.600D1-	16,6		71	143	93	48	18	●●
DC150-05-17.000D1-	17		71	143	93	48	18	●●
DC150-05-17.200D1-	17,2		71	143	93	48	18	●●
DC150-05-17.300D1-	17,3		71	143	93	48	18	●●
DC150-05-17.500D1-	17,5		71	143	93	48	18	●●
DC150-05-17.700D1-	17,7		71	143	93	48	18	●●
DC150-05-17.800D1-	17,8		71	143	93	48	18	●●
DC150-05-18.000D1-	18		71	143	93	48	18	●●
DC150-05-18.100D1-	18,1		77	153	101	50	20	●●
DC150-05-18.500D1-	18,5		77	153	101	50	20	●●
DC150-05-18.800D1-	18,8		77	153	101	50	20	●●
DC150-05-19.000D1-	19		77	153	101	50	20	●●
DC150-05-19.500D1-	19,5		77	153	101	50	20	●●
DC150-05-19.700D1-	19,7		77	153	101	50	20	●●
DC150-05-20.000D1-	20		77	153	101	50	20	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RE: DC150-05-03.000D1-WJ30RE

VHM-Bohrer mit Kühlkanal
DC160 Advance

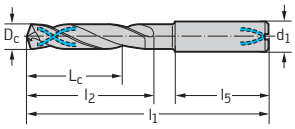




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●	●	●●	●●	●●	●	●

B1

Schaft DIN 6535 HA



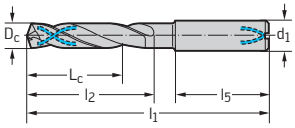
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.572A1-	3,572	9/64"	28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.600A1-	3,6		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	●
DC160-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	●
DC160-08-03.969A1-	3,969	5/32"	37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.366A1-	4,366	11/64"	37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.400A1-	4,4		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.600A1-	4,6		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.700A1-	4,7		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	●
DC160-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	●
DC160-08-04.900A1-	4,9		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.159A1-	5,159	13/64"	48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.300A1-	5,3		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.400A1-	5,4		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.556A1-	5,556	7/32"	48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.700A1-	5,7		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.900A1-	5,9		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.953A1-	5,953	15/64"	48	97	57	36	6	●
DC160-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	●
DC160-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.350A1-	6,35	1/4"	55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HA



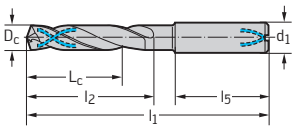
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	●●
DC160-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	●●
DC160-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	●●
DC160-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	●●
DC160-08-07.100A1-	7,1		64	116	76	36	8	●●
DC160-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	●●
DC160-08-07.200A1-	7,2		64	116	76	36	8	●●
DC160-08-07.300A1-	7,3		64	116	76	36	8	●●
DC160-08-07.400A1-	7,4		64	116	76	36	8	●●
DC160-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	●●
DC160-08-07.541A1-	7,541	19/64"	64	116	76	36	8	●●
DC160-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	●●
DC160-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	●●
DC160-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	●●
DC160-08-07.900A1-	7,9		64	116	76	36	8	●●
DC160-08-07.938A1-	7,938	5/16"	64	116	76	36	8	●●
DC160-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	●●
DC160-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	●●
DC160-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	●●
DC160-08-08.300A1-	8,3		80	139	95	40	10	●●
DC160-08-08.334A1-	8,334	21/64"	80	139	95	40	10	●●
DC160-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	●●
DC160-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	●●
DC160-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	●●
DC160-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	●●
DC160-08-08.731A1-	8,731	11/32"	80	139	95	40	10	●●
DC160-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	●●
DC160-08-08.900A1-	8,9		80	139	95	40	10	●●
DC160-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	●●
DC160-08-09.100A1-	9,1		80	139	95	40	10	●●
DC160-08-09.128A1-	9,128	23/64"	80	139	95	40	10	●●
DC160-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	●●
DC160-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	●●
DC160-08-09.400A1-	9,4		80	139	95	40	10	●●
DC160-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	●●
DC160-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	●●
DC160-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	●●
DC160-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	●●
DC160-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	●●
DC160-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	●●
DC160-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	●●
DC160-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	●●
DC160-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	●●
DC160-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	●●
DC160-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	●●
DC160-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	●●
DC160-08-10.400A1-	10,4		96	163	114	45	12	●●
DC160-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	●●
DC160-08-10.600A1-	10,6		96	163	114	45	12	●●
DC160-08-10.700A1-	10,7		96	163	114	45	12	●●
DC160-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	●●
DC160-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	●●
DC160-08-10.900A1-	10,9		96	163	114	45	12	●●
DC160-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	●●
DC160-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	●●
DC160-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	●●
DC160-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

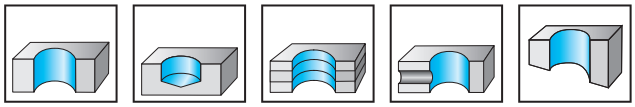
Schaft DIN 6535 HA

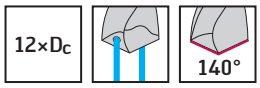


Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.400A1-	11,4		96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.509A1-	11,509	29/64"	96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.600A1-	11,6		96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.906A1-	11,906	15/32"	96	163	114	45	12	●
DC160-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	●
DC160-08-12.303A1-	12,303	31/64"	119	182	133	45	14	●
DC160-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	●
DC160-08-12.700A1-	12,7	1/2"	119	182	133	45	14	●
DC160-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	●
DC160-08-13.494A1-	13,494	17/32"	119	182	133	45	14	●
DC160-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	●
DC160-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	●
DC160-08-14.288A1-	14,288	9/16"	136	204	152	48	16	●
DC160-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	●
DC160-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	●
DC160-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	●
DC160-08-15.875A1-	15,875	5/8"	136	204	152	48	16	●
DC160-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	●
DC160-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	●
DC160-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	●
DC160-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	●
DC160-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	●
DC160-08-18.500A1-	18,5		170	244	190	50	20	●
DC160-08-19.000A1-	19		170	244	190	50	20	●
DC160-08-19.050A1-	19,05	3/4"	170	244	190	50	20	●
DC160-08-19.500A1-	19,5		170	244	190	50	20	●
DC160-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

VHM-Bohrer mit Kühlkanal
DC160 Advance





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EU	●●	●	●●	●●	●●	●	●

B1

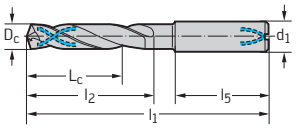
	Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h8 mm	WJ30EU
Schaft DIN 6535 HA	DC160-12-03.000A1-	3		48	92	54	36	6	☹
	DC160-12-03.100A1-	3,1		48	92	54	36	6	☹
	DC160-12-03.175A1-	3,175	1/8"	48	92	54	36	6	☹
	DC160-12-03.200A1-	3,2		48	92	54	36	6	☹
	DC160-12-03.300A1-	3,3		48	92	54	36	6	☹
	DC160-12-03.400A1-	3,4		48	92	54	36	6	☹
	DC160-12-03.500A1-	3,5		48	92	54	36	6	☹
	DC160-12-03.572A1-	3,572	9/64"	48	92	54	36	6	☹
	DC160-12-03.600A1-	3,6		48	92	54	36	6	☹
	DC160-12-03.700A1-	3,7		48	92	54	36	6	☹
	DC160-12-03.800A1-	3,8		56	102	64	36	6	☹
	DC160-12-03.900A1-	3,9		56	102	64	36	6	☹
	DC160-12-03.969A1-	3,969	5/32"	56	102	64	36	6	☹
	DC160-12-04.000A1-	4		56	102	64	36	6	☹
	DC160-12-04.100A1-	4,1		56	102	64	36	6	☹
	DC160-12-04.200A1-	4,2		56	102	64	36	6	☹
	DC160-12-04.300A1-	4,3		56	102	64	36	6	☹
	DC160-12-04.366A1-	4,366	11/64"	56	102	64	36	6	☹
	DC160-12-04.400A1-	4,4		56	102	64	36	6	☹
	DC160-12-04.500A1-	4,5		56	102	64	36	6	☹
	DC160-12-04.600A1-	4,6		56	102	64	36	6	☹
	DC160-12-04.700A1-	4,7		56	102	64	36	6	☹
	DC160-12-04.763A1-	4,763	3/16"	74	121	83	36	6	☹
	DC160-12-04.800A1-	4,8		74	121	83	36	6	☹
	DC160-12-04.900A1-	4,9		74	121	83	36	6	☹
	DC160-12-05.000A1-	5		74	121	83	36	6	☹
	DC160-12-05.100A1-	5,1		74	121	83	36	6	☹
	DC160-12-05.159A1-	5,159	13/64"	74	121	83	36	6	☹
	DC160-12-05.200A1-	5,2		74	121	83	36	6	☹
	DC160-12-05.300A1-	5,3		74	121	83	36	6	☹
	DC160-12-05.400A1-	5,4		74	121	83	36	6	☹
	DC160-12-05.500A1-	5,5		74	121	83	36	6	☹
	DC160-12-05.550A1-	5,55		74	121	83	36	6	☹
	DC160-12-05.556A1-	5,556	7/32"	74	121	83	36	6	☹
	DC160-12-05.600A1-	5,6		74	121	83	36	6	☹
	DC160-12-05.700A1-	5,7		74	121	83	36	6	☹
	DC160-12-05.800A1-	5,8		74	121	83	36	6	☹
	DC160-12-05.900A1-	5,9		74	121	83	36	6	☹
	DC160-12-06.000A1-	6		74	121	83	36	6	☹
	DC160-12-06.100A1-	6,1		98	148	110	36	8	☹
	DC160-12-06.200A1-	6,2		98	148	110	36	8	☹
	DC160-12-06.300A1-	6,3		98	148	110	36	8	☹
	DC160-12-06.350A1-	6,35	1/4"	98	148	110	36	8	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30EU: DC160-12-03.000A1-WJ30EU

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HA



B1

Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h8 mm	WJ30EU
DC160-12-06.400A1-	6,4		98	148	110	36	8	●
DC160-12-06.500A1-	6,5		98	148	110	36	8	●
DC160-12-06.600A1-	6,6		98	148	110	36	8	●
DC160-12-06.700A1-	6,7		98	148	110	36	8	●
DC160-12-06.747A1-	6,747	17/64"	98	148	110	36	8	●
DC160-12-06.800A1-	6,8		98	148	110	36	8	●
DC160-12-06.900A1-	6,9		98	148	110	36	8	●
DC160-12-07.000A1-	7		98	148	110	36	8	●
DC160-12-07.100A1-	7,1		98	148	110	36	8	●
DC160-12-07.144A1-	7,144	9/32"	98	148	110	36	8	●
DC160-12-07.200A1-	7,2		98	148	110	36	8	●
DC160-12-07.300A1-	7,3		98	148	110	36	8	●
DC160-12-07.400A1-	7,4		98	148	110	36	8	●
DC160-12-07.500A1-	7,5		98	148	110	36	8	●
DC160-12-07.541A1-	7,541	19/64"	98	148	110	36	8	●
DC160-12-07.800A1-	7,8		98	148	110	36	8	●
DC160-12-07.900A1-	7,9		98	148	110	36	8	●
DC160-12-07.938A1-	7,938	5/16"	98	148	110	36	8	●
DC160-12-08.000A1-	8		98	148	110	36	8	●
DC160-12-08.100A1-	8,1		123	180	138	40	10	●
DC160-12-08.200A1-	8,2		123	180	138	40	10	●
DC160-12-08.300A1-	8,3		123	180	138	40	10	●
DC160-12-08.400A1-	8,4		123	180	138	40	10	●
DC160-12-08.500A1-	8,5		123	180	138	40	10	●
DC160-12-08.600A1-	8,6		123	180	138	40	10	●
DC160-12-08.700A1-	8,7		123	180	138	40	10	●
DC160-12-08.731A1-	8,731	11/32"	123	180	138	40	10	●
DC160-12-08.800A1-	8,8		123	180	138	40	10	●
DC160-12-09.000A1-	9		123	180	138	40	10	●
DC160-12-09.128A1-	9,128	23/64"	123	180	138	40	10	●
DC160-12-09.200A1-	9,2		123	180	138	40	10	●
DC160-12-09.300A1-	9,3		123	180	138	40	10	●
DC160-12-09.500A1-	9,5		123	180	138	40	10	●
DC160-12-09.525A1-	9,525	3/8"	123	180	138	40	10	●
DC160-12-09.600A1-	9,6		123	180	138	40	10	●
DC160-12-09.700A1-	9,7		123	180	138	40	10	●
DC160-12-09.800A1-	9,8		123	180	138	40	10	●
DC160-12-09.922A1-	9,922	25/64"	123	180	138	40	10	●
DC160-12-10.000A1-	10		123	180	138	40	10	●
DC160-12-10.100A1-	10,1		140	206	158	45	12	●
DC160-12-10.200A1-	10,2		140	206	158	45	12	●
DC160-12-10.300A1-	10,3		140	206	158	45	12	●
DC160-12-10.319A1-	10,319	13/32"	140	206	158	45	12	●
DC160-12-10.400A1-	10,4		140	206	158	45	12	●
DC160-12-10.500A1-	10,5		140	206	158	45	12	●
DC160-12-10.716A1-	10,716	27/64"	140	206	158	45	12	●
DC160-12-10.800A1-	10,8		140	206	158	45	12	●
DC160-12-11.000A1-	11		140	206	158	45	12	●
DC160-12-11.100A1-	11,1		140	206	158	45	12	●
DC160-12-11.113A1-	11,113	7/16"	140	206	158	45	12	●
DC160-12-11.200A1-	11,2		140	206	158	45	12	●
DC160-12-11.500A1-	11,5		140	206	158	45	12	●
DC160-12-11.509A1-	11,509	29/64"	140	206	158	45	12	●
DC160-12-11.700A1-	11,7		140	206	158	45	12	●
DC160-12-11.800A1-	11,8		140	206	158	45	12	●
DC160-12-11.906A1-	11,906	15/32"	140	206	158	45	12	●
DC160-12-12.000A1-	12		140	206	158	45	12	●
DC160-12-12.100A1-	12,1		168	230	182	45	14	●
DC160-12-12.200A1-	12,2		168	230	182	45	14	●
DC160-12-12.300A1-	12,3		168	230	182	45	14	●
DC160-12-12.303A1-	12,303	31/64"	168	230	182	45	14	●

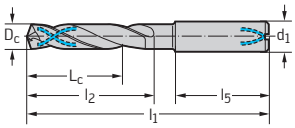
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30EU: DC160-12-03.000A1-WJ30EU

Fortsetzung

● / ★ Neu im Programm

Fortsetzung

	Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h8 mm	WJ30EU
Schaft DIN 6535 HA	DC160-12-12.500A1-	12,5		168	230	182	45	14	☹
	DC160-12-12.600A1-	12,6		168	230	182	45	14	☹
	DC160-12-12.700A1-	12,7	1/2"	168	230	182	45	14	☹
	DC160-12-13.000A1-	13		168	230	182	45	14	☹
	DC160-12-13.494A1-	13,494	17/32"	168	230	182	45	14	☹
	DC160-12-13.500A1-	13,5		168	230	182	45	14	☹
	DC160-12-14.000A1-	14		168	230	182	45	14	☹
	DC160-12-14.288A1-	14,288	9/16"	192	260	208	48	16	☹
	DC160-12-14.500A1-	14,5		192	260	208	48	16	☹
	DC160-12-15.000A1-	15		192	260	208	48	16	☹
	DC160-12-15.500A1-	15,5		192	260	208	48	16	☹
	DC160-12-15.875A1-	15,875	5/8"	192	260	208	48	16	☹
	DC160-12-16.000A1-	16		192	260	208	48	16	☹
	DC160-12-16.500A1-	16,5		216	285	234	48	18	☹
	DC160-12-17.000A1-	17		216	285	234	48	18	☹
	DC160-12-17.500A1-	17,5		216	285	234	48	18	☹
	DC160-12-18.000A1-	18		216	285	234	48	18	☹
	DC160-12-18.500A1-	18,5		238	310	258	50	20	☹
	DC160-12-19.000A1-	19		238	310	258	50	20	☹
	DC160-12-19.500A1-	19,5		238	310	258	50	20	☹
	DC160-12-20.000A1-	20		238	310	258	50	20	☹

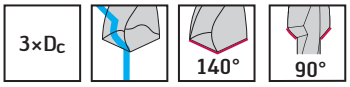


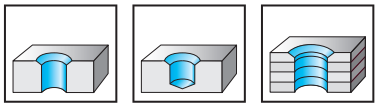
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30EU: DC160-12-03.000A1-WJ30EU

B1

VHM-Anfasbohrer
DC260 Advance

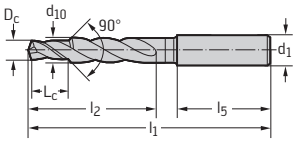
– Stufenlänge nach DIN 8378
– Für Gewindekernlochbohrung

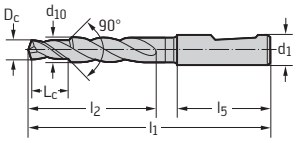




WJ30ET

	Bezeichnung	für Gewinde	D_c m7 mm	d_{10} h7 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
Schaft DIN 6535 HA	DC260-03-03.300A0-	M 4	3,3	5	11	66	28	36	6	●
	DC260-03-04.200A0-	M 5	4,2	6	14	66	28	36	6	●
	DC260-03-05.000A0-	M 6	5	8	17	79	41	36	8	●
	DC260-03-06.800A0-	M 8	6,8	10	21	89	47	40	10	●
	DC260-03-08.500A0-	M 10	8,5	12	26	102	55	45	12	●
	DC260-03-10.200A0-	M 12	10,2	14	30	107	60	45	14	●
	DC260-03-12.000A0-	M 14	12	16	35	115	65	48	16	●
	DC260-03-14.000A0-	M 16	14	18	39	123	73	48	18	●
Schaft DIN 6535 HE	DC260-03-03.300F0-	M 4	3,3	5	11	66	28	36	6	●
	DC260-03-04.200F0-	M 5	4,2	6	14	66	28	36	6	●
	DC260-03-05.000F0-	M 6	5	8	17	79	41	36	8	●
	DC260-03-06.800F0-	M 8	6,8	10	21	89	47	40	10	●
	DC260-03-07.000F0-	M 8 X 1	7	10	21	89	47	40	10	●
	DC260-03-08.500F0-	M 10	8,5	12	26	102	55	45	12	●
	DC260-03-09.000F0-	M 10 X 1	9	12	26	102	55	45	12	●
	DC260-03-10.200F0-	M 12	10,2	14	30	107	60	45	14	●
	DC260-03-10.500F0-	M 12 X 1,5	10,5	14	30	107	60	45	14	●
	DC260-03-12.000F0-	M 14	12	16	35	115	65	48	16	●
	DC260-03-12.500F0-	M 14 X 1,5	12,5	16	35	115	65	48	16	●
	DC260-03-14.000F0-	M 16	14	18	39	123	73	48	18	●
	DC260-03-14.500F0-	M 16 X 1,5	14,5	18	39	123	73	48	18	●

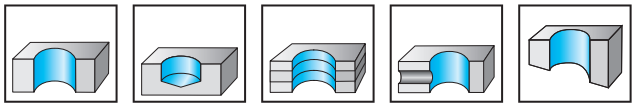




Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC260-03-03.300A0-WJ30ET

● ● ● / ★ Neu im Programm

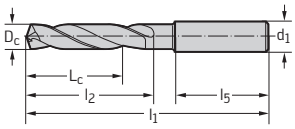
VHM-Spiralbohrer
DC160 Advance



3×D_c | DIN 6537 K | 140°

WJ30ET

Schaft DIN 6535 HA



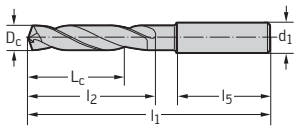
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-03.000A0-	3		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.100A0-	3,1		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.175A0-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.200A0-	3,2		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.250A0-	3,25		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.300A0-	3,3		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.400A0-	3,4		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.500A0-	3,5		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.572A0-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.600A0-	3,6		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.650A0-	3,65		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.700A0-	3,7		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.800A0-	3,8		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-03.900A0-	3,9		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-03.969A0-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.000A0-	4		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.100A0-	4,1		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.200A0-	4,2		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.300A0-	4,3		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.366A0-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.400A0-	4,4		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.500A0-	4,5		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.600A0-	4,6		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.650A0-	4,65		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.700A0-	4,7		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.763A0-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	●●
DC160-03-04.800A0-	4,8		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-04.900A0-	4,9		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.000A0-	5		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.100A0-	5,1		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.159A0-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.200A0-	5,2		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.300A0-	5,3		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.400A0-	5,4		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.500A0-	5,5		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.550A0-	5,55		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.556A0-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.600A0-	5,6		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.700A0-	5,7		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.800A0-	5,8		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.900A0-	5,9		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.953A0-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	●●
DC160-03-06.000A0-	6		20	66	28	36	6	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HA



B1

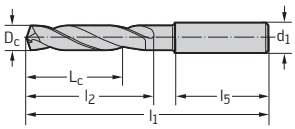
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-06.100A0-	6,1		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.200A0-	6,2		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.300A0-	6,3		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.350A0-	6,35	1/4"	24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.400A0-	6,4		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.500A0-	6,5		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.600A0-	6,6		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.700A0-	6,7		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.747A0-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.800A0-	6,8		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.900A0-	6,9		24	79	34	36	8	●
DC160-03-07.000A0-	7		24	79	34	36	8	●
DC160-03-07.100A0-	7,1		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.144A0-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.200A0-	7,2		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.300A0-	7,3		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.400A0-	7,4		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.500A0-	7,5		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.541A0-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.550A0-	7,55		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.600A0-	7,6		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.700A0-	7,7		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.800A0-	7,8		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.900A0-	7,9		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.938A0-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	●
DC160-03-08.000A0-	8		29	79	41	36	8	●
DC160-03-08.100A0-	8,1		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.200A0-	8,2		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.300A0-	8,3		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.334A0-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.400A0-	8,4		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.500A0-	8,5		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.600A0-	8,6		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.700A0-	8,7		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.731A0-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.800A0-	8,8		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.900A0-	8,9		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.000A0-	9		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.100A0-	9,1		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.128A0-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.200A0-	9,2		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.300A0-	9,3		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.400A0-	9,4		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.500A0-	9,5		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.525A0-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.550A0-	9,55		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.600A0-	9,6		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.700A0-	9,7		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.800A0-	9,8		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.900A0-	9,9		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.922A0-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	●
DC160-03-10.000A0-	10		35	89	47	40	10	●
DC160-03-10.100A0-	10,1		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.200A0-	10,2		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.300A0-	10,3		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.319A0-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.400A0-	10,4		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.500A0-	10,5		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.600A0-	10,6		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.700A0-	10,7		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.716A0-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HA

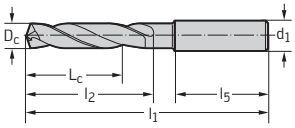
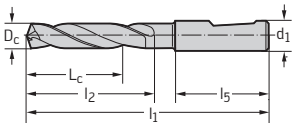


Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-10.800A0-	10,8		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-10.900A0-	10,9		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.000A0-	11		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.100A0-	11,1		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.113A0-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.200A0-	11,2		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.300A0-	11,3		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.400A0-	11,4		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.500A0-	11,5		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.509A0-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.550A0-	11,55		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.600A0-	11,6		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.700A0-	11,7		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.800A0-	11,8		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.900A0-	11,9		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.906A0-	11,906	15/32"	40	102	55	45	12	●●
DC160-03-12.000A0-	12		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-12.100A0-	12,1		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.200A0-	12,2		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.250A0-	12,25		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.300A0-	12,3		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.303A0-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.400A0-	12,4		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.500A0-	12,5		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.600A0-	12,6		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.700A0-	12,7	1/2"	43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.750A0-	12,75		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.800A0-	12,8		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-12.900A0-	12,9		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-13.000A0-	13		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-13.100A0-	13,1		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-13.200A0-	13,2		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-13.300A0-	13,3		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-13.400A0-	13,4		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-13.494A0-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	●●
DC160-03-13.500A0-	13,5		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-13.600A0-	13,6		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-13.700A0-	13,7		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-13.800A0-	13,8		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-13.900A0-	13,9		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-14.000A0-	14		43	107	60	45	14	●●
DC160-03-14.100A0-	14,1		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-14.200A0-	14,2		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-14.288A0-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	●●
DC160-03-14.300A0-	14,3		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-14.400A0-	14,4		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-14.500A0-	14,5		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-14.600A0-	14,6		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-14.700A0-	14,7		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-14.750A0-	14,75		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-14.800A0-	14,8		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-15.000A0-	15		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-15.100A0-	15,1		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-15.200A0-	15,2		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-15.300A0-	15,3		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-15.500A0-	15,5		45	115	65	48	16	●●
DC160-03-15.600A0-	15,6		45	115	65	48	16	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

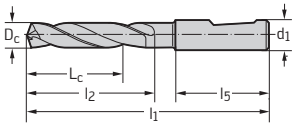
	Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
Schaft DIN 6535 HA	DC160-03-15.700A0-	15,7		45	115	65	48	16	
	DC160-03-15.800A0-	15,8		45	115	65	48	16	
	DC160-03-15.875A0-	15,875	5/8“	45	115	65	48	16	
	DC160-03-15.900A0-	15,9		45	115	65	48	16	
	DC160-03-16.000A0-	16		45	115	65	48	16	
	DC160-03-16.100A0-	16,1		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.200A0-	16,2		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.300A0-	16,3		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.400A0-	16,4		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.500A0-	16,5		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.600A0-	16,6		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.700A0-	16,7		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.750A0-	16,75		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.800A0-	16,8		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.000A0-	17		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.200A0-	17,2		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.300A0-	17,3		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.500A0-	17,5		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.600A0-	17,6		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.700A0-	17,7		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.800A0-	17,8		51	123	73	48	18	
	DC160-03-18.000A0-	18		51	123	73	48	18	
	DC160-03-18.200A0-	18,2		55	131	79	50	20	
	DC160-03-18.500A0-	18,5		55	131	79	50	20	
	DC160-03-18.700A0-	18,7		55	131	79	50	20	
	DC160-03-18.800A0-	18,8		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.000A0-	19		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.050A0-	19,05	3/4“	55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.500A0-	19,5		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.700A0-	19,7		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.800A0-	19,8		55	131	79	50	20	
	DC160-03-20.000A0-	20		55	131	79	50	20	
Schaft DIN 6535 HE	DC160-03-03.000F0-	3		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.100F0-	3,1		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.200F0-	3,2		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.250F0-	3,25		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.300F0-	3,3		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.400F0-	3,4		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.500F0-	3,5		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.600F0-	3,6		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.650F0-	3,65		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.700F0-	3,7		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.800F0-	3,8		17	66	24	36	6	
	DC160-03-03.900F0-	3,9		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.000F0-	4		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.100F0-	4,1		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.200F0-	4,2		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.300F0-	4,3		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.400F0-	4,4		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.500F0-	4,5		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.600F0-	4,6		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.650F0-	4,65		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.700F0-	4,7		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.800F0-	4,8		20	66	28	36	6	
	DC160-03-04.900F0-	4,9		20	66	28	36	6	
	DC160-03-05.000F0-	5		20	66	28	36	6	
	DC160-03-05.100F0-	5,1		20	66	28	36	6	
	DC160-03-05.200F0-	5,2		20	66	28	36	6	
	DC160-03-05.300F0-	5,3		20	66	28	36	6	
	DC160-03-05.400F0-	5,4		20	66	28	36	6	
	DC160-03-05.500F0-	5,5		20	66	28	36	6	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HE



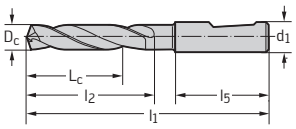
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-05.550F0-	5,55		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.600F0-	5,6		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.700F0-	5,7		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.800F0-	5,8		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.900F0-	5,9		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-06.000F0-	6		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-06.100F0-	6,1		24	79	34	36	8	●●
DC160-03-06.200F0-	6,2		24	79	34	36	8	●●
DC160-03-06.300F0-	6,3		24	79	34	36	8	●●
DC160-03-06.400F0-	6,4		24	79	34	36	8	●●
DC160-03-06.500F0-	6,5		24	79	34	36	8	●●
DC160-03-06.600F0-	6,6		24	79	34	36	8	●●
DC160-03-06.700F0-	6,7		24	79	34	36	8	●●
DC160-03-06.800F0-	6,8		24	79	34	36	8	●●
DC160-03-06.900F0-	6,9		24	79	34	36	8	●●
DC160-03-07.000F0-	7		24	79	34	36	8	●●
DC160-03-07.100F0-	7,1		29	79	41	36	8	●●
DC160-03-07.200F0-	7,2		29	79	41	36	8	●●
DC160-03-07.300F0-	7,3		29	79	41	36	8	●●
DC160-03-07.400F0-	7,4		29	79	41	36	8	●●
DC160-03-07.500F0-	7,5		29	79	41	36	8	●●
DC160-03-07.550F0-	7,55		29	79	41	36	8	●●
DC160-03-07.600F0-	7,6		29	79	41	36	8	●●
DC160-03-07.700F0-	7,7		29	79	41	36	8	●●
DC160-03-07.800F0-	7,8		29	79	41	36	8	●●
DC160-03-07.900F0-	7,9		29	79	41	36	8	●●
DC160-03-08.000F0-	8		29	79	41	36	8	●●
DC160-03-08.100F0-	8,1		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-08.200F0-	8,2		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-08.300F0-	8,3		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-08.400F0-	8,4		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-08.500F0-	8,5		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-08.600F0-	8,6		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-08.700F0-	8,7		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-08.800F0-	8,8		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-08.900F0-	8,9		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.000F0-	9		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.100F0-	9,1		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.200F0-	9,2		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.300F0-	9,3		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.400F0-	9,4		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.500F0-	9,5		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.550F0-	9,55		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.600F0-	9,6		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.700F0-	9,7		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.800F0-	9,8		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-09.900F0-	9,9		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-10.000F0-	10		35	89	47	40	10	●●
DC160-03-10.100F0-	10,1		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-10.200F0-	10,2		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-10.300F0-	10,3		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-10.400F0-	10,4		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-10.500F0-	10,5		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-10.600F0-	10,6		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-10.700F0-	10,7		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-10.800F0-	10,8		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-10.900F0-	10,9		40	102	55	45	12	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HE



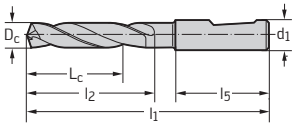
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-11.000F0-	11		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.100F0-	11,1		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.200F0-	11,2		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.300F0-	11,3		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.400F0-	11,4		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.500F0-	11,5		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.550F0-	11,55		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.600F0-	11,6		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.700F0-	11,7		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.800F0-	11,8		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.900F0-	11,9		40	102	55	45	12	●
DC160-03-12.000F0-	12		40	102	55	45	12	●
DC160-03-12.100F0-	12,1		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.200F0-	12,2		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.250F0-	12,25		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.300F0-	12,3		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.400F0-	12,4		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.500F0-	12,5		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.600F0-	12,6		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.700F0-	12,7	1/2"	43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.750F0-	12,75		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.800F0-	12,8		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.900F0-	12,9		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.000F0-	13		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.100F0-	13,1		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.200F0-	13,2		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.300F0-	13,3		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.400F0-	13,4		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.500F0-	13,5		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.600F0-	13,6		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.700F0-	13,7		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.800F0-	13,8		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.900F0-	13,9		43	107	60	45	14	●
DC160-03-14.000F0-	14		43	107	60	45	14	●
DC160-03-14.100F0-	14,1		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.200F0-	14,2		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.300F0-	14,3		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.400F0-	14,4		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.500F0-	14,5		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.600F0-	14,6		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.700F0-	14,7		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.750F0-	14,75		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.800F0-	14,8		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.000F0-	15		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.100F0-	15,1		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.200F0-	15,2		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.300F0-	15,3		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.500F0-	15,5		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.600F0-	15,6		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.700F0-	15,7		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.800F0-	15,8		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.900F0-	15,9		45	115	65	48	16	●
DC160-03-16.000F0-	16		45	115	65	48	16	●
DC160-03-16.100F0-	16,1		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.200F0-	16,2		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.300F0-	16,3		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.400F0-	16,4		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.500F0-	16,5		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.600F0-	16,6		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.700F0-	16,7		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.750F0-	16,75		51	123	73	48	18	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

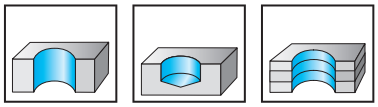
Schaft DIN 6535 HE



Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-16.800F0-	16,8		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.000F0-	17		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.200F0-	17,2		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.300F0-	17,3		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.500F0-	17,5		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.600F0-	17,6		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.700F0-	17,7		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.800F0-	17,8		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-18.000F0-	18		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-18.200F0-	18,2		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-18.500F0-	18,5		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-18.700F0-	18,7		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-18.800F0-	18,8		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-19.000F0-	19		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-19.500F0-	19,5		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-19.700F0-	19,7		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-19.800F0-	19,8		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-20.000F0-	20		55	131	79	50	20	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

VHM-Spiralbohrer
DC150 Perform

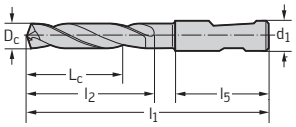


3×D_c | DIN 6537 K | 140°

WJ30RE

B1

DIN 6535 HE,
180° dazu gedreht
DIN 6535 HB



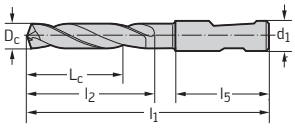
Bezeichnung	D_c m7 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-03-03.000D0-	3	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.100D0-	3,1	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.200D0-	3,2	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.300D0-	3,3	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.400D0-	3,4	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.500D0-	3,5	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.600D0-	3,6	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.700D0-	3,7	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.800D0-	3,8	17	66	24	36	6	●
DC150-03-03.900D0-	3,9	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.000D0-	4	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.200D0-	4,2	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.300D0-	4,3	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.500D0-	4,5	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.650D0-	4,65	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.700D0-	4,7	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.800D0-	4,8	20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.000D0-	5	20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.100D0-	5,1	20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.300D0-	5,3	20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.500D0-	5,5	20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.550D0-	5,55	20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.600D0-	5,6	20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.800D0-	5,8	20	66	28	36	6	●
DC150-03-06.000D0-	6	20	66	28	36	6	●
DC150-03-06.100D0-	6,1	24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.200D0-	6,2	24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.300D0-	6,3	24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.500D0-	6,5	24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.600D0-	6,6	24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.700D0-	6,7	24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.800D0-	6,8	24	79	34	36	8	●
DC150-03-07.000D0-	7	24	79	34	36	8	●
DC150-03-07.100D0-	7,1	29	79	41	36	8	●
DC150-03-07.400D0-	7,4	29	79	41	36	8	●
DC150-03-07.500D0-	7,5	29	79	41	36	8	●
DC150-03-07.600D0-	7,6	29	79	41	36	8	●
DC150-03-07.800D0-	7,8	29	79	41	36	8	●
DC150-03-08.000D0-	8	29	79	41	36	8	●
DC150-03-08.100D0-	8,1	35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.200D0-	8,2	35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.300D0-	8,3	35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.400D0-	8,4	35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.500D0-	8,5	35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.600D0-	8,6	35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.700D0-	8,7	35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.800D0-	8,8	35	89	47	40	10	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RE: DC150-03-03.000D0-WJ30RE

Fortsetzung

Fortsetzung

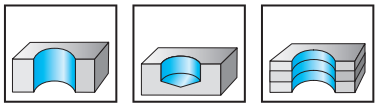
DIN 6535 HE,
180° dazu gedreht
DIN 6535 HB



Bezeichnung	D_c m7 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-03-09.000D0-	9	35	89	47	40	10	☹
DC150-03-09.100D0-	9,1	35	89	47	40	10	☹
DC150-03-09.500D0-	9,5	35	89	47	40	10	☹
DC150-03-09.700D0-	9,5	35	89	47	40	10	☹
DC150-03-09.800D0-	9,8	35	89	47	40	10	☹
DC150-03-10.000D0-	10	35	89	47	40	10	☹
DC150-03-10.100D0-	10,1	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.200D0-	10,2	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.300D0-	10,3	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.400D0-	10,4	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.500D0-	10,5	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.600D0-	10,6	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.800D0-	10,8	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.900D0-	10,9	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.000D0-	11	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.100D0-	11,1	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.200D0-	11,2	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.300D0-	11,3	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.500D0-	11,5	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.600D0-	11,6	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.800D0-	11,8	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-12.000D0-	12	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-12.200D0-	12,2	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-12.300D0-	12,3	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-12.500D0-	12,5	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-13.000D0-	13	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-13.200D0-	13,2	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-13.300D0-	13,3	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-13.400D0-	13,4	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-13.500D0-	13,5	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-13.600D0-	13,6	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-13.800D0-	13,8	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-14.000D0-	14	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-14.500D0-	14,5	45	115	65	48	16	☹
DC150-03-15.000D0-	15	45	115	65	48	16	☹
DC150-03-15.100D0-	15,1	45	115	65	48	16	☹
DC150-03-16.000D0-	16	45	115	65	48	16	☹
DC150-03-16.500D0-	16,5	51	123	73	48	18	☹
DC150-03-17.000D0-	17	51	123	73	48	18	☹
DC150-03-17.500D0-	17,5	51	123	73	48	18	☹
DC150-03-18.000D0-	18	51	123	73	48	18	☹
DC150-03-18.500D0-	18,5	55	131	79	50	20	☹
DC150-03-19.000D0-	19	55	131	79	50	20	☹
DC150-03-20.000D0-	20	55	131	79	50	20	☹

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RE: DC150-03-03.000D0-WJ30RE

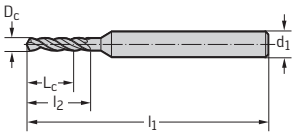
VHM-Micro-Spiralbohrer
DB130 Advance



WJ30UU

B1

Zylinderschaft



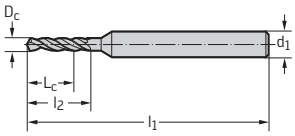
Bezeichnung	D_c 0-0,004 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h8 mm	WJ30UU
DB130-05-00.100U0-	0,1	0,3	25	0,5	1	●
DB130-05-00.110U0-	0,11	0,3	25	0,5	1	●
DB130-05-00.120U0-	0,12	0,3	25	0,5	1	●
DB130-05-00.130U0-	0,13	0,5	25	0,8	1	●
DB130-05-00.140U0-	0,14	0,5	25	0,8	1	●
DB130-05-00.150U0-	0,15	0,5	25	0,8	1	●
DB130-05-00.160U0-	0,16	0,8	25	1,1	1	●
DB130-05-00.170U0-	0,17	0,8	25	1,1	1	●
DB130-05-00.180U0-	0,18	0,8	25	1,1	1	●
DB130-05-00.190U0-	0,19	0,8	25	1,1	1	●
DB130-05-00.200U0-	0,2	1,1	25	1,5	1	●
DB130-05-00.210U0-	0,21	1,1	25	1,5	1	●
DB130-05-00.220U0-	0,22	1,1	25	1,5	1	●
DB130-05-00.230U0-	0,23	1,1	25	1,5	1	●
DB130-05-00.240U0-	0,24	1,1	25	1,5	1	●
DB130-05-00.250U0-	0,25	1,4	25	1,9	1	●
DB130-05-00.260U0-	0,26	1,4	25	1,9	1	●
DB130-05-00.270U0-	0,27	1,4	25	1,9	1	●
DB130-05-00.280U0-	0,28	1,4	25	1,9	1	●
DB130-05-00.290U0-	0,29	1,4	25	1,9	1	●
DB130-05-00.300U0-	0,3	1,4	25	1,9	1	●
DB130-05-00.310U0-	0,31	1,8	25	2,4	1	●
DB130-05-00.320U0-	0,32	1,8	25	2,4	1	●
DB130-05-00.330U0-	0,33	1,8	25	2,4	1	●
DB130-05-00.340U0-	0,34	1,8	25	2,4	1	●
DB130-05-00.350U0-	0,35	1,8	25	2,4	1	●
DB130-05-00.360U0-	0,36	1,8	25	2,4	1	●
DB130-05-00.370U0-	0,37	1,8	25	2,4	1	●
DB130-05-00.380U0-	0,38	1,8	25	2,4	1	●
DB130-05-00.390U0-	0,39	2,2	25	3	1	●
DB130-05-00.400U0-	0,4	2,2	25	3	1	●
DB130-05-00.410U0-	0,41	2,2	25	3	1	●
DB130-05-00.420U0-	0,42	2,2	25	3	1	●
DB130-05-00.430U0-	0,43	2,2	25	3	1	●
DB130-05-00.440U0-	0,44	2,2	25	3	1	●
DB130-05-00.450U0-	0,45	2,2	25	3	1	●
DB130-05-00.460U0-	0,46	2,2	25	3	1	●
DB130-05-00.470U0-	0,47	2,2	25	3	1	●
DB130-05-00.480U0-	0,48	2,2	25	3	1	●
DB130-05-00.490U0-	0,49	2,6	25	3,4	1	●
DB130-05-00.500U0-	0,5	2,6	25	3,4	1	●
DB130-05-00.510U0-	0,51	2,6	25	3,4	1	●
DB130-05-00.520U0-	0,52	2,6	25	3,4	1	●
DB130-05-00.530U0-	0,53	2,6	25	3,4	1	●
DB130-05-00.540U0-	0,54	3	25	3,9	1	●
DB130-05-00.550U0-	0,55	3	25	3,9	1	●
DB130-05-00.560U0-	0,56	3	25	3,9	1	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: DB130-05-00.100U0-WJ30UU

Fortsetzung

Fortsetzung

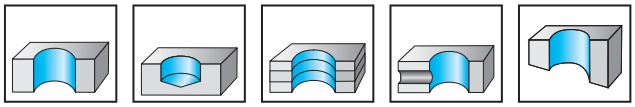
Zylinderschaft



Bezeichnung	D_c 0-0,004 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h8 mm	WJ30UU
DB130-05-00.570U0-	0,57	3	25	3,9	1	●●
DB130-05-00.580U0-	0,58	3	25	3,9	1	●●
DB130-05-00.590U0-	0,59	3	25	3,9	1	●●
DB130-05-00.600U0-	0,6	3	25	3,9	1	●●
DB130-05-00.610U0-	0,61	3,1	25	4,2	1	●●
DB130-05-00.620U0-	0,62	3,1	25	4,2	1	●●
DB130-05-00.630U0-	0,63	3,1	25	4,2	1	●●
DB130-05-00.640U0-	0,64	3,1	25	4,2	1	●●
DB130-05-00.650U0-	0,65	3,1	25	4,2	1	●●
DB130-05-00.660U0-	0,66	3,1	25	4,2	1	●●
DB130-05-00.670U0-	0,67	3,1	25	4,2	1	●●
DB130-05-00.680U0-	0,68	3,6	25	4,8	1	●●
DB130-05-00.690U0-	0,69	3,6	25	4,8	1	●●
DB130-05-00.700U0-	0,7	3,6	25	4,8	1	●●
DB130-05-00.710U0-	0,71	3,6	25	4,8	1	●●
DB130-05-00.720U0-	0,72	3,6	25	4,8	1	●●
DB130-05-00.730U0-	0,73	3,6	25	4,8	1	●●
DB130-05-00.740U0-	0,74	3,6	25	4,8	1	●●
DB130-05-00.750U0-	0,75	3,6	25	4,8	1	●●
DB130-05-00.760U0-	0,76	4,1	25	5,3	1	●●
DB130-05-00.770U0-	0,77	4,1	25	5,3	1	●●
DB130-05-00.780U0-	0,78	4,1	25	5,3	1	●●
DB130-05-00.790U0-	0,79	4,1	25	5,3	1	●●
DB130-05-00.800U0-	0,8	4	25	5,3	1,5	●●
DB130-05-00.810U0-	0,81	4	25	5,3	1,5	●●
DB130-05-00.820U0-	0,82	4	25	5,3	1,5	●●
DB130-05-00.830U0-	0,83	4	25	5,3	1,5	●●
DB130-05-00.840U0-	0,84	4	25	5,3	1,5	●●
DB130-05-00.850U0-	0,85	4	25	5,3	1,5	●●
DB130-05-00.860U0-	0,86	4,5	25	6	1,5	●●
DB130-05-00.870U0-	0,87	4,5	25	6	1,5	●●
DB130-05-00.880U0-	0,88	4,5	25	6	1,5	●●
DB130-05-00.890U0-	0,89	4,5	25	6	1,5	●●
DB130-05-00.900U0-	0,9	4,5	25	6	1,5	●●
DB130-05-00.910U0-	0,91	4,5	25	6	1,5	●●
DB130-05-00.920U0-	0,92	4,5	25	6	1,5	●●
DB130-05-00.930U0-	0,93	4,5	25	6	1,5	●●
DB130-05-00.940U0-	0,94	4,5	25	6	1,5	●●
DB130-05-00.950U0-	0,95	4,5	25	6	1,5	●●
DB130-05-00.960U0-	0,96	5	25	6,8	1,5	●●
DB130-05-00.970U0-	0,97	5	25	6,8	1,5	●●
DB130-05-00.980U0-	0,98	5	25	6,8	1,5	●●
DB130-05-00.990U0-	0,99	5	25	6,8	1,5	●●
DB130-05-01.000U0-	1	5	25	6,8	1,5	●●
DB130-05-01.050U0-	1,05	5	25	6,8	1,5	●●
DB130-05-01.100U0-	1,1	5	25	7,6	1,5	●●
DB130-05-01.150U0-	1,15	5	25	7,6	1,5	●●
DB130-05-01.200U0-	1,2	6	25	8,5	1,5	●●
DB130-05-01.250U0-	1,25	6	25	8,5	1,5	●●
DB130-05-01.300U0-	1,3	6	25	8,5	1,5	●●
DB130-05-01.350U0-	1,35	7	25	9,5	1,5	●●
DB130-05-01.400U0-	1,4	7	25	9,5	1,5	●●
DB130-05-01.450U0-	1,45	7	25	9,5	1,5	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: DB130-05-00.100U0-WJ30UU

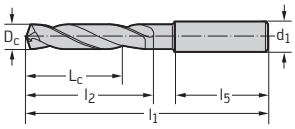
VHM-Spiralbohrer
DC160 Advance



WJ30ET

B1

Schaft DIN 6535 HA



Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h8 mm	WJ30ET
DC160-05-03.000A0-	3		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.100A0-	3,1		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.175A0-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.200A0-	3,2		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.250A0-	3,25		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.300A0-	3,3		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.400A0-	3,4		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.500A0-	3,5		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.572A0-	3,572	9/64"	23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.600A0-	3,6		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.650A0-	3,65		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.700A0-	3,7		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.800A0-	3,8		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-03.900A0-	3,9		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-03.969A0-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.000A0-	4		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.100A0-	4,1		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.200A0-	4,2		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.300A0-	4,3		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.366A0-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.400A0-	4,4		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.500A0-	4,5		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.600A0-	4,6		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.650A0-	4,65		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.700A0-	4,7		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.763A0-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	●●
DC160-05-04.800A0-	4,8		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-04.900A0-	4,9		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.000A0-	5		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.100A0-	5,1		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.159A0-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.200A0-	5,2		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.300A0-	5,3		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.400A0-	5,4		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.500A0-	5,5		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.550A0-	5,55		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.556A0-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.600A0-	5,6		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.700A0-	5,7		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.800A0-	5,8		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.900A0-	5,9		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.953A0-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	●●
DC160-05-06.000A0-	6		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-06.100A0-	6,1		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-06.200A0-	6,2		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-06.300A0-	6,3		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-06.350A0-	6,35	1/4"	43	91	53	36	8	●●

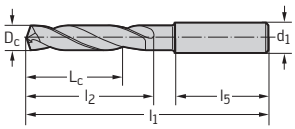
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

Fortsetzung

●●● / ★ Neu im Programm

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HA



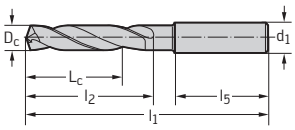
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h8 mm	WJ30ET
DC160-05-06.400A0-	6,4		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-06.500A0-	6,5		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-06.600A0-	6,6		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-06.700A0-	6,7		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-06.747A0-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	●●
DC160-05-06.800A0-	6,8		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-06.900A0-	6,9		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-07.000A0-	7		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-07.100A0-	7,1		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-07.144A0-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	●●
DC160-05-07.200A0-	7,2		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-07.300A0-	7,3		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-07.400A0-	7,4		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-07.500A0-	7,5		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-07.541A0-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	●●
DC160-05-07.550A0-	7,55		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-07.600A0-	7,6		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-07.700A0-	7,7		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-07.800A0-	7,8		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-07.900A0-	7,9		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-07.938A0-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	●●
DC160-05-08.000A0-	8		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-08.100A0-	8,1		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-08.200A0-	8,2		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-08.300A0-	8,3		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-08.334A0-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	●●
DC160-05-08.400A0-	8,4		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-08.500A0-	8,5		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-08.600A0-	8,6		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-08.700A0-	8,7		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-08.731A0-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	●●
DC160-05-08.800A0-	8,8		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-08.900A0-	8,9		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-09.000A0-	9		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-09.100A0-	9,1		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-09.128A0-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	●●
DC160-05-09.200A0-	9,2		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-09.300A0-	9,3		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-09.400A0-	9,4		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-09.500A0-	9,5		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-09.525A0-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	●●
DC160-05-09.550A0-	9,55		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-09.600A0-	9,6		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-09.700A0-	9,7		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-09.800A0-	9,8		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-09.900A0-	9,9		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-09.922A0-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	●●
DC160-05-10.000A0-	10		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-10.100A0-	10,1		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-10.200A0-	10,2		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-10.300A0-	10,3		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-10.319A0-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	●●
DC160-05-10.400A0-	10,4		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-10.500A0-	10,5		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-10.600A0-	10,6		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-10.700A0-	10,7		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-10.716A0-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HA



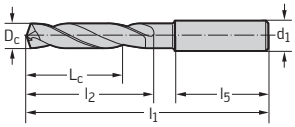
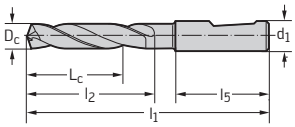
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h8 mm	WJ30ET
DC160-05-10.800A0-	10,8		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.900A0-	10,9		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.000A0-	11		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.100A0-	11,1		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.113A0-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	
DC160-05-11.200A0-	11,2		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.300A0-	11,3		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.400A0-	11,4		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.500A0-	11,5		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.509A0-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	
DC160-05-11.550A0-	11,55		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.600A0-	11,6		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.700A0-	11,7		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.800A0-	11,8		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.900A0-	11,9		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.906A0-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	
DC160-05-12.000A0-	12		56	118	71	45	12	
DC160-05-12.100A0-	12,1		60	124	77	45	14	
DC160-05-12.200A0-	12,2		60	124	77	45	14	
DC160-05-12.250A0-	12,25		60	124	77	45	14	
DC160-05-12.300A0-	12,3		60	124	77	45	14	
DC160-05-12.303A0-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	
DC160-05-12.400A0-	12,4		60	124	77	45	14	
DC160-05-12.500A0-	12,5		60	124	77	45	14	
DC160-05-12.600A0-	12,6		60	124	77	45	14	
DC160-05-12.700A0-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	
DC160-05-12.750A0-	12,75		60	124	77	45	14	
DC160-05-12.800A0-	12,8		60	124	77	45	14	
DC160-05-12.900A0-	12,9		60	124	77	45	14	
DC160-05-13.000A0-	13		60	124	77	45	14	
DC160-05-13.100A0-	13,1		60	124	77	45	14	
DC160-05-13.200A0-	13,2		60	124	77	45	14	
DC160-05-13.300A0-	13,3		60	124	77	45	14	
DC160-05-13.400A0-	13,4		60	124	77	45	14	
DC160-05-13.494A0-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	
DC160-05-13.500A0-	13,5		60	124	77	45	14	
DC160-05-13.600A0-	13,6		60	124	77	45	14	
DC160-05-13.700A0-	13,7		60	124	77	45	14	
DC160-05-13.800A0-	13,8		60	124	77	45	14	
DC160-05-13.900A0-	13,9		60	124	77	45	14	
DC160-05-14.000A0-	14		60	124	77	45	14	
DC160-05-14.100A0-	14,1		63	133	83	48	16	
DC160-05-14.200A0-	14,2		63	133	83	48	16	
DC160-05-14.288A0-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	
DC160-05-14.300A0-	14,3		63	133	83	48	16	
DC160-05-14.400A0-	14,4		63	133	83	48	16	
DC160-05-14.500A0-	14,5		63	133	83	48	16	
DC160-05-14.600A0-	14,6		63	133	83	48	16	
DC160-05-14.700A0-	14,7		63	133	83	48	16	
DC160-05-14.750A0-	14,75		63	133	83	48	16	
DC160-05-14.800A0-	14,8		63	133	83	48	16	
DC160-05-15.000A0-	15		63	133	83	48	16	
DC160-05-15.100A0-	15,1		63	133	83	48	16	
DC160-05-15.200A0-	15,2		63	133	83	48	16	
DC160-05-15.300A0-	15,3		63	133	83	48	16	
DC160-05-15.500A0-	15,5		63	133	83	48	16	
DC160-05-15.600A0-	15,6		63	133	83	48	16	
DC160-05-15.700A0-	15,7		63	133	83	48	16	
DC160-05-15.800A0-	15,8		63	133	83	48	16	
DC160-05-15.875A0-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	
DC160-05-15.900A0-	15,9		63	133	83	48	16	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

Fortsetzung

/ ★ Neu im Programm

Fortsetzung

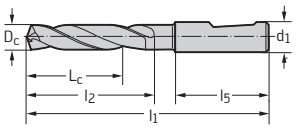
	Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h8 mm	WJ30ET
Schaft DIN 6535 HA 	DC160-05-16.000A0-	16		63	133	83	48	16	●●
	DC160-05-16.100A0-	16,1		71	143	93	48	18	●●
	DC160-05-16.200A0-	16,2		71	143	93	48	18	●●
	DC160-05-16.300A0-	16,3		71	143	93	48	18	●●
	DC160-05-16.400A0-	16,4		71	143	93	48	18	●●
	DC160-05-16.500A0-	16,5		71	143	93	48	18	●●
	DC160-05-16.600A0-	16,6		71	143	93	48	18	●●
	DC160-05-16.700A0-	16,7		71	143	93	48	18	●●
	DC160-05-16.750A0-	16,75		71	143	93	48	18	●●
	DC160-05-16.800A0-	16,8		71	143	93	48	18	●●
	DC160-05-17.000A0-	17		71	143	93	48	18	●●
	DC160-05-17.200A0-	17,2		71	143	93	48	18	●●
	DC160-05-17.300A0-	17,3		71	143	93	48	18	●●
	DC160-05-17.500A0-	17,5		71	143	93	48	18	●●
	DC160-05-17.600A0-	17,6		71	143	93	48	18	●●
	DC160-05-17.700A0-	17,7		71	143	93	48	18	●●
	DC160-05-17.800A0-	17,8		71	143	93	48	18	●●
	DC160-05-18.000A0-	18		71	143	93	48	18	●●
	DC160-05-18.200A0-	18,2		77	153	101	50	20	●●
	DC160-05-18.500A0-	18,5		77	153	101	50	20	●●
	DC160-05-18.700A0-	18,7		77	153	101	50	20	●●
	DC160-05-18.800A0-	18,8		77	153	101	50	20	●●
	DC160-05-19.000A0-	19		77	153	101	50	20	●●
	DC160-05-19.050A0-	19,05	3/4“	77	153	101	50	20	●●
	DC160-05-19.500A0-	19,5		77	153	101	50	20	●●
	DC160-05-19.700A0-	19,7		77	153	101	50	20	●●
	DC160-05-19.800A0-	19,8		77	153	101	50	20	●●
	DC160-05-20.000A0-	20		77	153	101	50	20	●●
	DC160-05-20.500A0-	20,5		86	166	108	56	25	●●
	DC160-05-21.000A0-	21		86	166	108	56	25	●●
	DC160-05-21.500A0-	21,5		86	166	108	56	25	●●
	DC160-05-22.000A0-	22		86	166	108	56	25	●●
	DC160-05-22.500A0-	22,5		91	173	115	56	25	●●
	DC160-05-23.000A0-	23		91	173	115	56	25	●●
	DC160-05-23.500A0-	23,5		91	173	115	56	25	●●
	DC160-05-24.000A0-	24		91	173	115	56	25	●●
	DC160-05-24.500A0-	24,5		97	180	122	56	25	●●
	DC160-05-25.000A0-	25		97	180	122	56	25	●●
Schaft DIN 6535 HE 	DC160-05-03.000F0-	3		23	66	28	36	6	●●
	DC160-05-03.100F0-	3,1		23	66	28	36	6	●●
	DC160-05-03.200F0-	3,2		23	66	28	36	6	●●
	DC160-05-03.250F0-	3,25		23	66	28	36	6	●●
	DC160-05-03.300F0-	3,3		23	66	28	36	6	●●
	DC160-05-03.400F0-	3,4		23	66	28	36	6	●●
	DC160-05-03.500F0-	3,5		23	66	28	36	6	●●
	DC160-05-03.600F0-	3,6		23	66	28	36	6	●●
	DC160-05-03.650F0-	3,65		23	66	28	36	6	●●
	DC160-05-03.700F0-	3,7		23	66	28	36	6	●●
	DC160-05-03.800F0-	3,8		29	74	36	36	6	●●
	DC160-05-03.900F0-	3,9		29	74	36	36	6	●●
	DC160-05-04.000F0-	4		29	74	36	36	6	●●
	DC160-05-04.100F0-	4,1		29	74	36	36	6	●●
	DC160-05-04.200F0-	4,2		29	74	36	36	6	●●
	DC160-05-04.300F0-	4,3		29	74	36	36	6	●●
	DC160-05-04.400F0-	4,4		29	74	36	36	6	●●
	DC160-05-04.500F0-	4,5		29	74	36	36	6	●●
	DC160-05-04.600F0-	4,6		29	74	36	36	6	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HE



B1

Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h8 mm	WJ30ET
DC160-05-04.650F0-	4,65		29	74	36	36	6	
DC160-05-04.700F0-	4,7		29	74	36	36	6	
DC160-05-04.800F0-	4,8		35	82	44	36	6	
DC160-05-04.900F0-	4,9		35	82	44	36	6	
DC160-05-05.000F0-	5		35	82	44	36	6	
DC160-05-05.100F0-	5,1		35	82	44	36	6	
DC160-05-05.200F0-	5,2		35	82	44	36	6	
DC160-05-05.300F0-	5,3		35	82	44	36	6	
DC160-05-05.400F0-	5,4		35	82	44	36	6	
DC160-05-05.500F0-	5,5		35	82	44	36	6	
DC160-05-05.550F0-	5,55		35	82	44	36	6	
DC160-05-05.600F0-	5,6		35	82	44	36	6	
DC160-05-05.700F0-	5,7		35	82	44	36	6	
DC160-05-05.800F0-	5,8		35	82	44	36	6	
DC160-05-05.900F0-	5,9		35	82	44	36	6	
DC160-05-06.000F0-	6		35	82	44	36	6	
DC160-05-06.100F0-	6,1		43	91	53	36	8	
DC160-05-06.200F0-	6,2		43	91	53	36	8	
DC160-05-06.300F0-	6,3		43	91	53	36	8	
DC160-05-06.400F0-	6,4		43	91	53	36	8	
DC160-05-06.500F0-	6,5		43	91	53	36	8	
DC160-05-06.600F0-	6,6		43	91	53	36	8	
DC160-05-06.700F0-	6,7		43	91	53	36	8	
DC160-05-06.800F0-	6,8		43	91	53	36	8	
DC160-05-06.900F0-	6,9		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.000F0-	7		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.100F0-	7,1		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.200F0-	7,2		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.300F0-	7,3		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.400F0-	7,4		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.500F0-	7,5		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.550F0-	7,55		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.600F0-	7,6		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.700F0-	7,7		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.800F0-	7,8		43	91	53	36	8	
DC160-05-07.900F0-	7,9		43	91	53	36	8	
DC160-05-08.000F0-	8		43	91	53	36	8	
DC160-05-08.100F0-	8,1		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.200F0-	8,2		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.300F0-	8,3		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.400F0-	8,4		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.500F0-	8,5		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.600F0-	8,6		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.700F0-	8,7		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.800F0-	8,8		49	103	61	40	10	
DC160-05-08.900F0-	8,9		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.000F0-	9		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.100F0-	9,1		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.200F0-	9,2		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.300F0-	9,3		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.400F0-	9,4		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.500F0-	9,5		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.550F0-	9,55		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.600F0-	9,6		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.700F0-	9,7		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.800F0-	9,8		49	103	61	40	10	
DC160-05-09.900F0-	9,9		49	103	61	40	10	
DC160-05-10.000F0-	10		49	103	61	40	10	
DC160-05-10.100F0-	10,1		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.200F0-	10,2		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.300F0-	10,3		56	118	71	45	12	

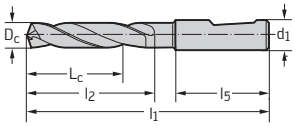
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

Fortsetzung

/ ★ Neu im Programm

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HE



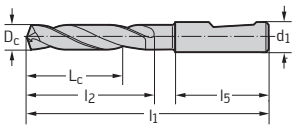
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h8 mm	WJ30ET
DC160-05-10.400F0-	10,4		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-10.500F0-	10,5		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-10.600F0-	10,6		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-10.700F0-	10,7		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-10.800F0-	10,8		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-10.900F0-	10,9		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.000F0-	11		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.100F0-	11,1		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.200F0-	11,2		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.300F0-	11,3		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.400F0-	11,4		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.500F0-	11,5		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.550F0-	11,55		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.600F0-	11,6		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.700F0-	11,7		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.800F0-	11,8		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.900F0-	11,9		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-12.000F0-	12		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-12.100F0-	12,1		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-12.200F0-	12,2		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-12.250F0-	12,25		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-12.300F0-	12,3		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-12.400F0-	12,4		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-12.500F0-	12,5		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-12.600F0-	12,6		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-12.700F0-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	●●
DC160-05-12.750F0-	12,75		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-12.800F0-	12,8		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-12.900F0-	12,9		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-13.000F0-	13		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-13.100F0-	13,1		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-13.200F0-	13,2		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-13.300F0-	13,3		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-13.400F0-	13,4		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-13.500F0-	13,5		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-13.600F0-	13,6		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-13.700F0-	13,7		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-13.800F0-	13,8		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-13.900F0-	13,9		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-14.000F0-	14		60	124	77	45	14	●●
DC160-05-14.100F0-	14,1		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.200F0-	14,2		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.300F0-	14,3		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.400F0-	14,4		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.500F0-	14,5		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.600F0-	14,6		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.700F0-	14,7		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.750F0-	14,75		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-14.800F0-	14,8		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.000F0-	15		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.100F0-	15,1		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.200F0-	15,2		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.300F0-	15,3		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.500F0-	15,5		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.600F0-	15,6		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.700F0-	15,7		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.800F0-	15,8		63	133	83	48	16	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HE

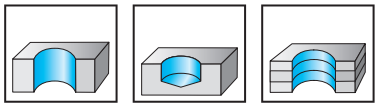


Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h8 mm	WJ30ET
DC160-05-15.900F0-	15,9		63	133	83	48	16	●
DC160-05-16.000F0-	16		63	133	83	48	16	●
DC160-05-16.100F0-	16,1		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.200F0-	16,2		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.300F0-	16,3		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.400F0-	16,4		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.500F0-	16,5		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.600F0-	16,6		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.700F0-	16,7		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.750F0-	16,75		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.800F0-	16,8		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.000F0-	17		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.200F0-	17,2		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.300F0-	17,3		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.500F0-	17,5		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.600F0-	17,6		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.700F0-	17,7		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.800F0-	17,8		71	143	93	48	18	●
DC160-05-18.000F0-	18		71	143	93	48	18	●
DC160-05-18.200F0-	18,2		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.500F0-	18,5		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.700F0-	18,7		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.800F0-	18,8		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.000F0-	19		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.500F0-	19,5		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.700F0-	19,7		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.800F0-	19,8		77	153	101	50	20	●
DC160-05-20.000F0-	20		77	153	101	50	20	●
DC160-05-20.500F0-	20,5		86	166	108	56	25	●
DC160-05-21.000F0-	21		86	166	108	56	25	●
DC160-05-21.500F0-	21,5		86	166	108	56	25	●
DC160-05-22.000F0-	22		86	166	108	56	25	●
DC160-05-22.500F0-	22,5		91	173	115	56	25	●
DC160-05-23.000F0-	23		91	173	115	56	25	●
DC160-05-23.500F0-	23,5		91	173	115	56	25	●
DC160-05-24.000F0-	24		91	173	115	56	25	●
DC160-05-24.500F0-	24,5		97	180	122	56	25	●
DC160-05-25.000F0-	25		97	180	122	56	25	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

● / ★ Neu im Programm

VHM-Spiralbohrer
DC150 Perform

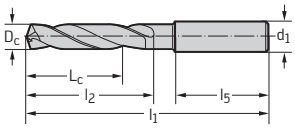


5×D_c | DIN 6537 L | 140°

WJ30TA ●● ● ●● ● ● ● ●

B1

Schaft DIN 6535 HA



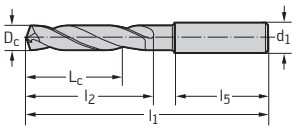
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30TA
DC150-05-03.000A0-	3		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.100A0-	3,1		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.175A0-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.200A0-	3,2		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.250A0-	3,25		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.300A0-	3,3		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.400A0-	3,4		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.500A0-	3,5		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.600A0-	3,6		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.650A0-	3,65		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.700A0-	3,7		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.800A0-	3,8		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-03.900A0-	3,9		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-03.969A0-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.000A0-	4		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.100A0-	4,1		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.200A0-	4,2		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.300A0-	4,3		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.366A0-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.400A0-	4,4		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.500A0-	4,5		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.600A0-	4,6		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.650A0-	4,65		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.700A0-	4,7		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.763A0-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-04.800A0-	4,8		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-04.900A0-	4,9		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.000A0-	5		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.100A0-	5,1		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.159A0-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.200A0-	5,2		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.300A0-	5,3		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.400A0-	5,4		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.500A0-	5,5		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.550A0-	5,55		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.556A0-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.600A0-	5,6		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.700A0-	5,7		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.800A0-	5,8		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.900A0-	5,9		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.953A0-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-06.000A0-	6		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-06.100A0-	6,1		43	91	53	36	8	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HA



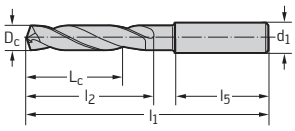
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30TA
DC150-05-06.200A0-	6,2		43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.300A0-	6,3		43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.350A0-	6,35	1/4"	43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.400A0-	6,4		43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.500A0-	6,5		43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.600A0-	6,6		43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.700A0-	6,7		43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.747A0-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.800A0-	6,8		43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.900A0-	6,9		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.000A0-	7		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.100A0-	7,1		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.144A0-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.200A0-	7,2		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.300A0-	7,3		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.400A0-	7,4		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.500A0-	7,5		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.600A0-	7,6		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.700A0-	7,7		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.800A0-	7,8		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.900A0-	7,9		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.938A0-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	●
DC150-05-08.000A0-	8		43	91	53	36	8	●
DC150-05-08.100A0-	8,1		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.200A0-	8,2		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.300A0-	8,3		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.334A0-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.400A0-	8,4		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.500A0-	8,5		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.600A0-	8,6		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.700A0-	8,7		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.731A0-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.800A0-	8,8		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.900A0-	8,9		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.000A0-	9		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.100A0-	9,1		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.128A0-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.200A0-	9,2		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.300A0-	9,3		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.400A0-	9,4		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.500A0-	9,5		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.525A0-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.600A0-	9,6		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.700A0-	9,7		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.800A0-	9,8		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.900A0-	9,9		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.922A0-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	●
DC150-05-10.000A0-	10		49	103	61	40	10	●
DC150-05-10.100A0-	10,1		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.200A0-	10,2		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.300A0-	10,3		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.319A0-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.400A0-	10,4		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.500A0-	10,5		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.600A0-	10,6		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.700A0-	10,7		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.716A0-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.800A0-	10,8		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.000A0-	11		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.113A0-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.200A0-	11,2		56	118	71	45	12	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

Fortsetzung

Fortsetzung

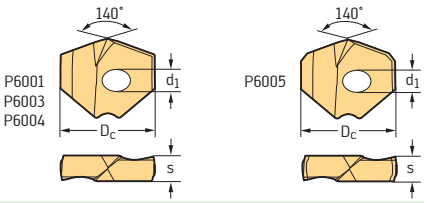
Schaft DIN 6535 HA



Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30TA
DC150-05-11.500A0-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.800A0-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-11.906A0-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
DC150-05-12.000A0-	12		56	118	71	45	12	☺
DC150-05-12.200A0-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.300A0-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.400A0-	12,4		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.500A0-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.600A0-	12,6		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-12.700A0-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.000A0-	13		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.200A0-	13,2		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.494A0-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.500A0-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-13.800A0-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-14.000A0-	14		60	124	77	45	14	☺
DC150-05-14.200A0-	14,2		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.288A0-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
DC150-05-14.500A0-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.000A0-	15		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.500A0-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-15.800A0-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-16.000A0-	16		63	133	83	48	16	☺
DC150-05-16.500A0-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.000A0-	17		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-17.500A0-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-18.000A0-	18		71	143	93	48	18	☺
DC150-05-19.000A0-	19		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-19.500A0-	19,5		77	153	101	50	20	☺
DC150-05-20.000A0-	20		77	153	101	50	20	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

Bohrspitzen
P6001 / P6003 / P6004 / P6005



Bohrspitzen

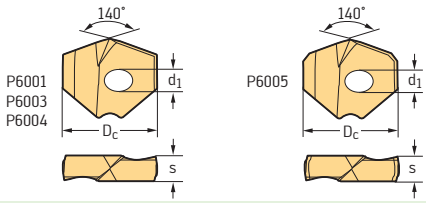
B1

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	D_c mm	D_c Inch/ Nr.	Sitz-größe	d_1 mm	s mm	P6001 P HC WPP45C	P6003 P HC WMP35	P6003 M HC WMP35	P6005 K HC WKK45C	P6004 N HC WNN25	P6003 S HC WMP35
P6001	P60..-D12,00R	2	12		A	3	3,6	●	●	●	●	●	●
	P60..-D12,10R	2	12,1		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,20R	2	12,2		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,30R	2	12,3		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,40R	2	12,4		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,50R	2	12,5		A	3	3,6	●	●	●	●	●	●
P6003	P60..-D12,60R	2	12,6		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,70R	2	12,7	1/2"	A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,80R	2	12,8		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,90R	2	12,9		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,95R	2	12,95		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,00R	2	13		A	3	3,6	●	●	●	●	●	●
P6004	P60..-D13,10R	2	13,1		A	3	3,6				●		
	P60..-D13,11R	2	13,11		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,20R	2	13,2		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,25R	2	13,25		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,30R	2	13,3		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,40R	2	13,4		A	3	3,6	●	●	●	●		●
P6005	P60..-D13,49R	2	13,49		A	3	3,6				●		
	P60..-D13,50R	2	13,5		A	3	3,6	●	●	●	●	●	●
	P60..-D13,60R	2	13,6		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,70R	2	13,7		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,80R	2	13,8		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,89R	2	13,89	35/64"	A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,90R	2	13,9		A	3	3,6				●		
	P60..-D14,00R	2	14		B	3	4	●	●	●	●	●	●
	P60..-D14,10R	2	14,1		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D14,20R	2	14,2		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D14,29R	2	14,29		B	3	4				●		
	P60..-D14,30R	2	14,3		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D14,40R	2	14,4		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D14,50R	2	14,5		B	3	4	●	●	●	●	●	●
	P60..-D14,60R	2	14,6		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D14,68R	2	14,68		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D14,70R	2	14,7		B	3	4				●		
	P60..-D14,80R	2	14,8		B	3	4	●	●	●	●	●	●
	P60..-D14,90R	2	14,9		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D15,00R	2	15		B	3	4	●	●	●	●	●	●
	P60..-D15,08R	2	15,08		B	3	4				●		
	P60..-D15,09R	2	15,09		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D15,10R	2	15,1		B	3	4				●		
	P60..-D15,20R	2	15,2		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D15,30R	2	15,3		B	3	4	●	●	●	●		●

Bestellbeispiel: P60.. -D13,00R gibt es als
P6003 in der Sorte WMP35 (ISO P, ISO M und ISO S): P6003-D13,00R WMP35 oder als
P6001 in der Sorte WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

HC = beschichtetes Hartmetall

Bohrspitzen
P6001 / P6003 / P6004 / P6005



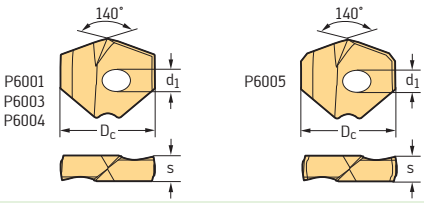
Bohrspitzen

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	D_c mm	D_c Inch/ Nr.	Sitz-größe	d_1 mm	s mm	P6001 P HC WPP45C	P6003 P HC WMP35	P6003 M HC WMP35	P6005 K HC WKK45C	P6004 N HC WNN25	P6003 S HC WMP35
P6001	P60..-D15,40R	2	15,4		B	3	4	☺	😐	☺	☹		☺
	P60..-D15,47R	2	15,47		B	3	4	☺	😐	☺	☹		☺
	P60..-D15,48R	2	15,48		B	3	4				☹		
	P60..-D15,50R	2	15,5		B	3	4	☺	😐	☺	☹	☺	☺
	P60..-D15,60R	2	15,6		B	3	4	☺	😐	☺	☹		☺
	P60..-D15,70R	2	15,7		B	3	4	☺	😐	☺	☹		☺
P6003	P60..-D15,80R	2	15,8		B	3	4	☺	😐	☺	☹		☺
	P60..-D15,87R	2	15,87		B	3	4	☺	😐	☺	☹		☺
	P60..-D15,88R	2	15,88		B	3	4				☹		
	P60..-D15,90R	2	15,9		B	3	4				☹		
	P60..-D16,00R	2	16		C	4	4,5	☺	😐	☺	☹	☺	☺
	P60..-D16,13R	2	16,13		C	4	4,5	☺	😐	☺	☹		☺
P6004	P60..-D16,26R	2	16,26		C	4	4,5	☺	😐	☺	☹		☺
	P60..-D16,27R	2	16,27		C	4	4,5				☹		
	P60..-D16,43R	2	16,43		C	4	4,5	☺	😐	☺	☹		☺
	P60..-D16,50R	2	16,5		C	4	4,5	☺	😐	☺	☹	☺	☺
	P60..-D16,66R	2	16,66		C	4	4,5	☺	😐	☺	☹	☺	☺
	P60..-D16,67R	2	16,67		C	4	4,5				☹		
P6005	P60..-D16,70R	2	16,7		C	4	4,5	☺	😐	☺	☹		☺
	P60..-D16,80R	2	16,8		C	4	4,5				☹		
	P60..-D17,00R	2	17		C	4	4,5	☺	😐	☺	☹	☺	☺
	P60..-D17,07R	2	17,07		C	4	4,5	☺	😐	☺	☹		☺
	P60..-D17,20R	2	17,2		C	4	4,5	☺	😐	☺	☹		☺
	P60..-D17,45R	2	17,45		C	4	4,5	☺	😐	☺	☹		☺
	P60..-D17,46R	2	17,46		C	4	4,5				☹		
	P60..-D17,50R	2	17,5		C	4	4,5	☺	😐	☺	☹	☺	☺
	P60..-D17,70R	2	17,7		C	4	4,5	☺	😐	☺	☹	☺	☺
	P60..-D17,80R	2	17,8		C	4	4,5				☹		
	P60..-D17,86R	2	17,86	45/64"	C	4	4,5	☺	😐	☺	☹		☺
	P60..-D18,00R	2	18		D	4	5	☺	😐	☺	☹	☺	☺
	P60..-D18,24R	2	18,24		D	4	5	☺	😐	☺	☹		☺
	P60..-D18,26R	2	18,26		D	4	5				☹		
	P60..-D18,50R	2	18,5		D	4	5	☺	😐	☺	☹	☺	☺
	P60..-D18,65R	2	18,65		D	4	5	☺	😐	☺	☹	☺	☺
	P60..-D18,70R	2	18,7		D	4	5	☺	😐	☺	☹		☺
	P60..-D18,80R	2	18,8		D	4	5	☺	😐	☺	☹		☺
	P60..-D19,00R	2	19		D	4	5	☺	😐	☺	☹	☺	☺
	P60..-D19,05R	2	19,05	3/4"	D	4	5	☺	😐	☺	☹		☺
	P60..-D19,20R	2	19,2		D	4	5	☺	😐	☺	☹		☺

Bestellbeispiel: P60.. -D13,00R gibt es als
P6003 in der Sorte WMP35 (ISO P, ISO M und ISO S): P6003-D13,00R WMP35 oder als
P6001 in der Sorte WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

HC = beschichtetes Hartmetall

Bohrspitzen
P6001 / P6003 / P6004 / P6005



Bohrspitzen

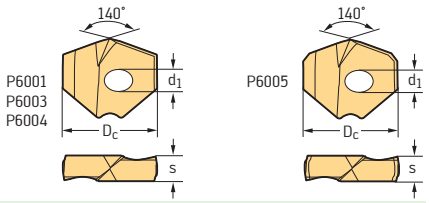
B1

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	D_c mm	D_c Inch/ Nr.	Sitz-größe	d_1 mm	s mm	P6001 P HC WPP45C	P6003 P HC WMP35	P6003 M HC WMP35	P6005 K HC WKK45C	P6004 N HC WNN25	P6003 S HC WMP35
P6001	P60..-D19,25R	2	19,25		D	4	5	●	●	●	●		●
	P60..-D19,30R	2	19,3		D	4	5	●	●	●	●		●
	P60..-D19,43R	2	19,43		D	4	5	●	●	●	●		●
	P60..-D19,45R	2	19,45		D	4	5				●		
	P60..-D19,50R	2	19,5		D	4	5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D19,60R	2	19,6		D	4	5	●	●	●	●		●
P6003	P60..-D19,70R	2	19,7		D	4	5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D19,80R	2	19,8		D	4	5				●		
	P60..-D19,84R	2	19,84		D	4	5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D20,00R	2	20		E	5	5,5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D20,20R	2	20,2		E	5	5,5	●	●	●	●		●
	P60..-D20,24R	2	20,24	51/64"	E	5	5,5	●	●	●	●		●
P6004	P60..-D20,50R	2	20,5		E	5	5,5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D20,62R	2	20,62		E	5	5,5	●	●	●	●		●
	P60..-D20,64R	2	20,64		E	5	5,5				●		
	P60..-D20,70R	2	20,7		E	5	5,5	●	●	●	●		●
	P60..-D21,00R	2	21		E	5	5,5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D21,41R	2	21,41		E	5	5,5	●	●	●	●		●
P6005	P60..-D21,43R	2	21,43		E	5	5,5				●		
	P60..-D21,50R	2	21,5		E	5	5,5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D21,70R	2	21,7		E	5	5,5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D21,83R	2	21,83		E	5	5,5	●	●	●	●		●
	P60..-D22,00R	2	22		F	5	6	●	●	●	●	●	●
	P60..-D22,22R	2	22,22		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D22,23R	2	22,23		F	5	6				●		
	P60..-D22,42R	2	22,42		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D22,47R	2	22,47		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D22,50R	2	22,5		F	5	6	●	●	●	●	●	●
	P60..-D22,62R	2	22,62		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D22,70R	2	22,7		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D22,77R	2	22,77		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D23,00R	2	23		F	5	6	●	●	●	●	●	●
	P60..-D23,02R	2	23,02		F	5	6				●		
	P60..-D23,39R	2	23,39		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D23,50R	2	23,5		F	5	6	●	●	●	●	●	●
	P60..-D23,70R	2	23,7		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D23,80R	2	23,8		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D23,81R	2	23,81		F	5	6				●		
	P60..-D24,00R	2	24		G	5	6,5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D24,21R	2	24,21	61/64"	G	5	6,5	●	●	●	●		●
	P60..-D24,50R	2	24,5		G	5	6,5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D24,59R	2	24,59		G	5	6,5	●	●	●	●		●
	P60..-D24,61R	2	24,61		G	5	6,5				●		

Bestellbeispiel: P60.. -D13,00R gibt es als
P6003 in der Sorte WMP35 (ISO P, ISO M und ISO S): P6003-D13,00R WMP35 oder als
P6001 in der Sorte WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

HC = beschichtetes Hartmetall

Bohrspitzen
P6001 / P6003 / P6004 / P6005



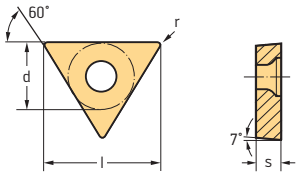
Bohrspitzen

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	D_c mm	D_c Inch/ Nr.	Sitz-größe	d_1 mm	s mm	P6001 P HC WPP45C	P6003 P HC WMP35	P6003 M HC WMP35	P6005 K HC WKK45C	P6004 N HC WNN25	P6003 S HC WMP35
P6001	P60..-D24,70R	2	24,7		G	5	6,5	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D25,00R	2	25		G	5	6,5	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D25,25R	2	25,25		G	5	6,5	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D25,40R	2	25,4	1"	G	5	6,5	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D25,50R	2	25,5		G	5	6,5	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D25,65R	2	25,65		G	5	6,5	☺	😐	☺	😐		☺
P6003	P60..-D25,70R	2	25,7		G	5	6,5	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D25,80R	2	25,8		G	5	6,5	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D26,00R	2	26		H	6	7,1	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D26,25R	2	26,25		H	6	7,1	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D26,50R	2	26,5		H	6	7,1	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D26,59R	2	26,59	1 3/64"	H	6	7,1	☺	😐	☺	😐		☺
P6004	P60..-D27,00R	2	27		H	6	7,1	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D27,38R	2	27,38		H	6	7,1	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D27,50R	2	27,5		H	6	7,1	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D27,78R	2	27,78		H	6	7,1	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D28,00R	2	28		J	6	7,7	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D28,17R	2	28,17		J	6	7,7	☺	😐	☺	😐		☺
P6005	P60..-D28,50R	2	28,5		J	6	7,7	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D28,57R	2	28,57		J	6	7,7	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D29,00R	2	29		J	6	7,7	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D29,37R	2	29,37		J	6	7,7	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D29,50R	2	29,5		J	6	7,7	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D29,77R	2	29,77		J	6	7,7	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D30,00R	2	30		K	6	8	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D30,15R	2	30,15		K	6	8	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D30,50R	2	30,5		K	6	8	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D31,00R	2	31		K	6	8	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D31,50R	2	31,5		K	6	8	☺	😐	☺	😐	☺	☺
	P60..-D31,75R	2	31,75	1 1/4"	K	6	8	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D31,99R	2	31,99		K	6	8	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D32,00R	2	32		M	6	8,3	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D32,10R	2	32,1		M	6	8,3	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D33,00R	2	33		M	6	8,3	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D34,00R	2	34		N	6	8,6	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D35,00R	2	35		N	6	8,6	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D36,00R	2	36		P	6	8,9	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D37,00R	2	37		P	6	8,9	☺	😐	☺	😐		☺
	P60..-D37,99R	2	37,99		P	6	8,9	☺	😐	☺	😐		☺

Bestellbeispiel: P60.. -D13,00R gibt es als
P6003 in der Sorte WMP35 (ISO P, ISO M und ISO S): P6003-D13,00R WMP35 oder als
P6001 in der Sorte WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

HC = beschichtetes Hartmetall

Dreikant positiv 60°
TCMT
Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

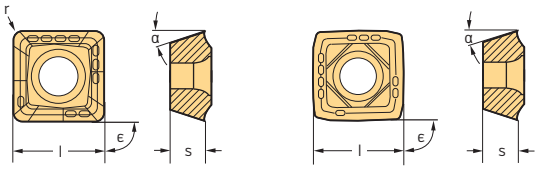
B1

	Bezeichnung	l mm	r mm	P HE WEP10	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	M HC WSM21	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	TCMT06T102-FM4	6,62	0,2										●						
	TCMT06T104-FM4	6,62	0,4										●						
	TCMT090202-FM4	9,37	0,2							●	●	●					●	●	●
	TCMT090204-FM4	9,37	0,4							●	●	●					●	●	●
	TCMT090208-FM4	9,37	0,8							●	●						●	●	
	TCMT110202-FM4	10,74	0,2							●	●	●					●	●	●
	TCMT110204-FM4	10,74	0,4					●	●	●	●	●					●	●	●
	TCMT110208-FM4	10,74	0,8							●	●	●					●	●	●
	TCMT16T302-FM4	16,50	0,2							●	●	●					●	●	●
	TCMT16T304-FM4	16,50	0,4					●	●	●	●	●					●	●	●
	TCMT16T308-FM4	16,50	0,8					●	●	●	●	●					●	●	●
	TCMT06T102-FP4	6,62	0,2			●													
	TCMT06T104-FP4	6,62	0,4	●		●													
	TCMT090202-FP4	9,37	0,2			●													
	TCMT090204-FP4	9,37	0,4	●	●	●													
	TCMT090208-FP4	9,37	0,8			●													
	TCMT110202-FP4	10,74	0,2		●	●													
	TCMT110204-FP4	10,74	0,4	●	●	●													
	TCMT110208-FP4	10,74	0,8		●	●													
	TCMT16T302-FP4	16,50	0,2			●													
	TCMT16T304-FP4	16,50	0,4		●	●													
	TCMT16T308-FP4	16,50	0,8	●	●	●													
	TCMT090204-MP4	9,37	0,4		●	●													
	TCMT090208-MP4	9,37	0,8		●	●													
	TCMT110204-MP4	10,74	0,4		●	●													
	TCMT110208-MP4	10,74	0,8		●	●													
	TCMT16T304-MP4	16,50	0,4		●	●													
	TCMT16T308-MP4	16,50	0,8		●	●													
	TCMT220408-MP4	22,00	0,8			●													

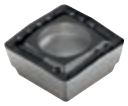
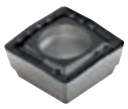
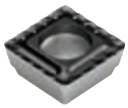
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch
P484..
Tiger·tec® Silver



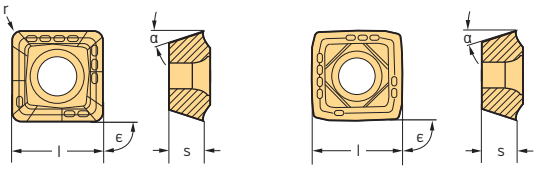
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	r mm	α	ε	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WSP45	N HC WXP40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P4840P-1R-A57	4	4,55	1,96	0,29	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4840P-2R-A57	4	5,52	2,28	0,34	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4840P-3R-A57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4840P-4R-A57	4	7,8	3,36	0,48	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4840P-5R-A57	4	9,56	4,12	0,59	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4840P-6R-A57	4	11,75	4,87	0,7	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4840P-7R-A57	4	14,03	5,53	0,8	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4840P-8R-A57	4	16,5	5,53	1	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4840P-1R-E57	4	4,55	1,96	0,29	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4840P-2R-E57	4	5,52	2,28	0,34	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4840P-3R-E57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4840P-4R-E57	4	7,8	3,36	0,48	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4840P-5R-E57	4	9,56	4,12	0,59	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4840P-6R-E57	4	11,75	4,87	0,7	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4840P-7R-E57	4	14,03	5,53	0,8	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4840P-8R-E57	4	16,5	5,53	1	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4840P-1R-E67	4	4,55	1,96	0,29	11°	90°	●	●	●			●				●	●		●		●		
	P4840P-2R-E67	4	5,52	2,28	0,34	11°	90°	●	●	●			●				●	●		●		●		
	P4840P-3R-E67	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	●	●	●			●				●	●		●		●		
	P4840P-4R-E67	4	7,8	3,36	0,48	11°	90°	●	●	●			●				●	●		●		●		
	P4840P-5R-E67	4	9,56	4,12	0,59	11°	90°	●	●	●			●				●	●		●		●		
	P4840P-6R-E67	4	11,75	4,87	0,7	11°	90°	●	●	●			●				●	●		●		●		
	P4840P-7R-E67	4	14,03	5,53	0,8	11°	90°	●	●	●			●				●	●		●		●		
	P4840P-8R-E67	4	16,5	5,53	1	11°	90°	●	●	●			●				●	●		●		●		
	P4841P-1R-A57	4	4,55	1,96	0,29	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4841P-2R-A57	4	5,52	2,28	0,34	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4841P-3R-A57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4841P-4R-A57	4	7,8	3,36	0,48	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4841P-5R-A57	4	9,56	4,12	0,59	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4841P-6R-A57	4	11,75	4,87	0,7	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4841P-7R-A57	4	14,03	5,53	0,8	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4841P-8R-A57	4	16,5	5,53	1	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4841P-1R-E57	4	4,55	1,96	0,29	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4841P-2R-E57	4	5,52	2,28	0,34	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4841P-3R-E57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4841P-4R-E57	4	7,8	3,36	0,48	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4841P-5R-E57	4	9,56	4,12	0,59	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4841P-6R-E57	4	11,75	4,87	0,7	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4841P-7R-E57	4	14,03	5,53	0,8	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		
	P4841P-8R-E57	4	16,5	5,53	1	11°	90°	●	●	●			●				●	●				●		

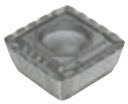
HC = beschichtetes Hartmetall

B1

Quadratisch
P484..
Tiger·tec® Silver

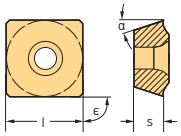


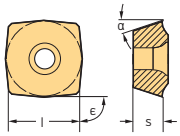
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	r mm	α	ε	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WSP45	N HC WXP40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P4841C-1R-A57	4	4,9	1,96	0,29	11°	90°		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-2R-A57	4	5,95	2,38	0,34	11°	90°		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-3R-A57	4	7	2,8	0,4	11°	90°		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-4R-A57	4	8,4	3,36	0,48	11°	90°		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-5R-A57	4	10,29	4,12	0,59	11°	90°		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-6R-A57	4	12,24	4,87	0,7	11°	90°		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-7R-A57	4	14,69	5,53	0,8	11°	90°		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-8R-A57	4	17,49	5,53	1	11°	90°		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-1R-E57	4	4,9	1,96	0,29	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹					☹
	P4841C-2R-E57	4	5,95	2,38	0,34	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹					☹
	P4841C-3R-E57	4	7	2,8	0,4	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹					☹
	P4841C-4R-E57	4	8,4	3,36	0,48	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹					☹
	P4841C-5R-E57	4	10,29	4,12	0,59	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹					☹
	P4841C-6R-E57	4	12,24	4,87	0,7	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹					☹
	P4841C-7R-E57	4	14,69	5,53	0,8	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹					☹
	P4841C-8R-E57	4	17,49	5,53	1	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹					☹
	P4840C-1R-E67	4	4,9	1,96	0,29	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹	☺				☹
	P4840C-2R-E67	4	5,95	2,38	0,34	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹	☺				☹
	P4840C-3R-E67	4	7	2,8	0,4	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹	☺				☹
	P4840C-4R-E67	4	8,4	3,36	0,48	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹	☺				☹
	P4840C-5R-E67	4	10,29	4,12	0,59	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹	☺				☹
	P4840C-6R-E67	4	12,24	4,87	0,7	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹	☺				☹
	P4840C-7R-E67	4	14,69	5,53	0,8	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹	☺				☹
	P4840C-8R-E67	4	17,49	5,53	1	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹	☺				☹

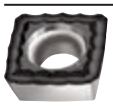
HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch
P284..

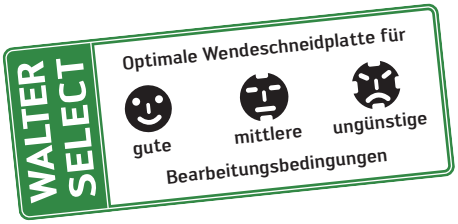




Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	ε	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WK40	S HC WK40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P2840S-1N-A57	4	6,35	2,38	14°	90°	☺	☺		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2840S-2N-A57	4	7,8	3,18	14°	90°	☺	☺		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2840S-3N-A57	4	9,52	3,97	11°	96°	☺	☺		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2840S-4N-A57	4	11	3,97	11°	96°	☺	☺		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2840S-5N-A57	4	12,7	4,76	11°	96°	☺	☺		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2840S-6N-A57	4	15	4,76	11°	96°		☹									☹							
	P2840S-7N-A57	4	17,6	5,56	11°	96°		☹									☹							
	P2840S-1N-E67	4	6,35	2,38	14°	90°		☹		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹		☹	☹
	P2840S-2N-E67	4	7,8	3,18	14°	90°		☹		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹		☹	☹
	P2840S-3N-E67	4	9,52	3,97	11°	96°		☹		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹		☹	☹
	P2840S-4N-E67	4	11	3,97	11°	96°		☹		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹		☹	☹
	P2840S-5N-E67	4	12,7	4,76	11°	96°		☹		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹		☹	☹
	P2840S-6N-E67	4	15	4,76	11°	96°		☹		☹			☹				☹		☹	☹		☹	
	P2840S-7N-E67	4	17,6	5,56	11°	96°		☹		☹			☹				☹		☹	☹		☹	
	P2841S-1N-A57	4	6,35	2,38	14°	90°	☺	☺		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2841S-2N-A57	4	7,8	3,18	14°	90°	☺	☺		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2841S-3N-A57	4	9,52	3,97	11°	96°	☺	☺		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2841S-4N-A57	4	11	3,97	11°	96°	☺	☺		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2841S-5N-A57	4	12,7	4,76	11°	96°	☺	☺		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2841S-6N-A57	4	15	4,76	11°	96°	☺	☺			☹			☹		☺	☹	☹					☹
	P2841S-7N-A57	4	17,6	5,56	11°	96°	☺	☺			☹			☹		☺	☹	☹					☹
	P2841S-1N-E57	4	6,35	2,38	14°	90°	☺	☺		☹	☹		☹	☹		☺	☹	☹				☹	☹
	P2841S-2N-E57	4	7,8	3,18	14°	90°	☺	☺		☹	☹		☹	☹		☺	☹	☹				☹	☹
	P2841S-3N-E57	4	9,52	3,97	11°	96°	☺	☺		☹	☹		☹	☹		☺	☹	☹				☹	☹
	P2841S-4N-E57	4	11	3,97	11°	96°	☺	☺		☹	☹		☹	☹		☺	☹	☹				☹	☹
	P2841S-5N-E57	4	12,7	4,76	11°	96°	☺	☺		☹	☹		☹	☹		☺	☹	☹				☹	☹
	P2841S-6N-E57	4	15	4,76	11°	96°		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P2841S-7N-E57	4	17,6	5,56	11°	96°		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P2841S-1N-E67	4	6,35	2,38	14°	90°		☺		☹	☹		☹	☹			☹	☹				☹	☹
	P2841S-2N-E67	4	7,8	3,18	14°	90°		☺		☹	☹		☹	☹			☹	☹				☹	☹
	P2841S-3N-E67	4	9,52	3,97	11°	96°		☺		☹	☹		☹	☹			☹	☹				☹	☹
	P2841S-4N-E67	4	11	3,97	11°	96°		☺		☹	☹		☹	☹			☹	☹				☹	☹
	P2841S-5N-E67	4	12,7	4,76	11°	96°		☺		☹	☹		☹	☹			☹	☹				☹	☹
	P2841S-6N-E67	4	15	4,76	11°	96°		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P2841S-7N-E67	4	17,6	5,56	11°	96°		☺			☹			☹			☹	☹					☹

HC = beschichtetes Hartmetall



Programmübersicht
Wechselplatten-Boher / Wendeschneidplatten-Bohrer

Bohrtiefe	**2,5 × D_c**	**1,3 × D_c**	**3 × D_c**	**5 × D_c**	**7 × D_c**	**10 × D_c**
Bezeichnung	**D4240-02**	**D4140-01**	**D4140-03**	**D4140-05**	**D4140-07**	**D4140-10**
Ø-Bereich [mm]	12–29.99	12–25.99	12–37.99	12–37.99	12–37.99	18–24.99
Seite	210	212	214	220	228	236

Bohrtiefe	**2 × D_c**	**3 × D_c**	**4 × D_c**	**5 × D_c**
Bezeichnung	**D4120-02**	**D4120-03**	**D4120-04**	**D4120-05**
Ø-Bereich [mm]	14–42	14–42	17–42	17–42
Seite	238	242	246	250

Bohrtiefe	**2 × D_c**	**3 × D_c**	**4 × D_c**
Bezeichnung	**D3120-02**	**D3120-03**	**D3120-04**
Ø-Bereich [mm]	16–42	16–42	16–42
Seite	254	256	258

Bezeichnungsschlüssel für Walter Bohrwerkzeuge mit Wendeschneidplatte

D	4	1	40	–	03	–	12.00	F16	–	A
1	2	3	4	5	6		7	8		9

1 – Werkzeuggruppe

D	Drilling (Bohren)

2 – Generation

3 – Werkzeugart

1	Zylindrischer Bohrer
2	Anfasbohrer
5	Faswerkzeug

4 – Werkzeugtyp

20	Wendeschneidplatten-Bohrer mit quadratischen WSP
40	Wendeschneidplatten-Bohrer mit P600x WSP
80	Kompakt-Faswerkzeug

5 – 1. Trennzeichen

–	Metrisch
.	Inch

6 – Bohrtiefe / Faswinkel

01	$1{,}3 \times D_c$
02	$2 \times D_c$ / $2{,}5 \times D_c$
03	$3 \times D_c$
04	$4 \times D_c$
05	$5 \times D_c$
07	$7 \times D_c$
10	$10 \times D_c$
45	45°-Faswinkel

7 – Schneiddurchmesser / Spanndurchmesser Faswerkzeug

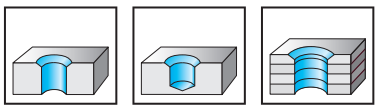
8 – Schafttyp und -größe, zylindrisch

F16	16 mm
F20	20 mm
F25	25 mm
F32	32 mm
F40	40 mm
A12	12 mm
A16	16 mm
A20	20 mm
A25	25 mm
A13	0,500 Zoll
A15	0,625 Zoll
A19	0,750 Zoll
A26	1,000 Zoll

9 – Plattengröße / Schnittstellengröße

Vollbohrer
D4240-02 mm

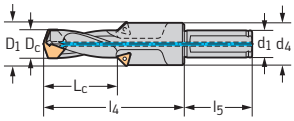
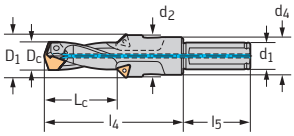
D_c 12–29,99	2,5×D_c	90°	140°	Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
D4240-02	●●	●●	●●	●●	●●		

B1

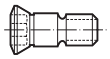
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	D_1 mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Sitzgröße	Type
Zylinderschaft mit Fläche 											
★ D4240-02-12.00F20-A	12	23,7	35,2	68	50	20	30	0,22	1 2	A	P600 . -D12, .. TC .. 11020 ..
★ D4240-02-14.00F20-B	14	25,7	40,6	76	50	20	30	0,26	1 2	B	P600 . -D14, .. TC .. 11020 ..
★ D4240-02-15.00F20-B	15	26,7	46,7	80	50	20	30	0,25	1 2	B	P600 . -D15, .. TC .. 11020 ..
★ D4240-02-17.00F20-C	17	28,7	48,6	88	50	20	30	0,30	1 2	C	P600 . -D17, .. TC .. 11020 ..
★ D4240-02-19.00F20-D	19	30,7	52,5	96	50	20	30	0,34	1 2	D	P600 . -D19, .. TC .. 11020 ..
Zylinderschaft mit Fläche 											
★ D4240-02-21.00F20-E	21	32,7	55,3	104	50	20	30	0,37	1 2	E	P600 . -D21, .. TC .. 11020 ..
★ D4240-02-24.00F25-G	24	43,4	61,4	117	56	25	35	0,06	1 2	G	P600 . -D24, .. TC .. 16T3 ..
★ D4240-02-26.00F25-H	26	45,4	66,7	125	56	25	35	0,68	1 2	H	P600 . -D26, .. TC .. 16T3 ..
★ D4240-02-29.00F32-J	29	48,4	72,3	138	60	32	42	1,08	1 2	J	P600 . -D29, .. TC .. 16T3 ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

● ● ● / ★ Neu im Programm

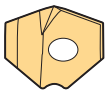
Einbauteile

	D_c [mm]	12	14–15	17	19	21	24	26	29
	Spannschraube für Bohrspitze P600. Anzugsdrehmoment	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Nm	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Nm	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Nm
	Spannschraube für Fasschneide TC.. Anzugsdrehmoment	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Nm

Zubehör

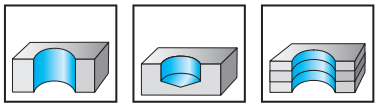
	D_c [mm]	12	14–17	19	21–24	26–29
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2041 4,5–14 Nm
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

Bohrspitzen

	Bezeichnung	D_c mm	Sitzgröße	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–29,77	A–J	☹	☹						
	P6003-D..	12–29,77	A–J			😐	☹				☹
	P6004-D..	12–29,5	A–J							☹	
	P6005-D..	12–29,77	A–J						😐		
	P6002-D..	14–19	B–D					😐			

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4140-01 mm

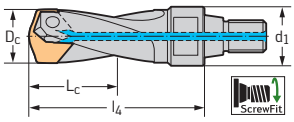


D_c 12–25,99 | 1,3×D_c | 140° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D4140-01	●●	●●	●●	●●	●●		

Werkzeug

ScrewFit

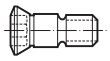


Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	Z	kg	Anz WSP	Sitz-größe	Type
★ D4140-01-12.00T14-A	12	18	47,6	T14	2	0,1	1	A	P600 . -D12, ..
★ D4140-01-13.00T14-A	13	19	49,9	T14	2	0,1	1	A	P600 . -D13, ..
★ D4140-01-14.00T14-B	14	21	52,2	T14	2	0,1	1	B	P600 . -D14, ..
★ D4140-01-15.00T18-B	15	22	54,5	T18	2	0,1	1	B	P600 . -D15, ..
★ D4140-01-16.00T18-C	16	24	56,8	T18	2	0,1	1	C	P600 . -D16, ..
★ D4140-01-17.00T18-C	17	25	59,1	T18	2	0,1	1	C	P600 . -D17, ..
★ D4140-01-18.00T18-D	18	27	61,4	T18	2	0,1	1	D	P600 . -D18, ..
★ D4140-01-19.00T22-D	19	28	63,7	T22	2	0,1	1	D	P600 . -D19, ..
★ D4140-01-20.00T22-E	20	30	66,0	T22	2	0,1	1	E	P600 . -D20, ..
★ D4140-01-21.00T22-E	21	31	68,3	T22	2	0,1	1	E	P600 . -D21, ..
★ D4140-01-22.00T22-F	22	33	71,6	T22	2	0,2	1	F	P600 . -D22, ..
★ D4140-01-23.00T28-F	23	34	73,9	T28	2	0,2	1	F	P600 . -D23, ..
★ D4140-01-24.00T28-G	24	36	76,2	T28	2	0,2	1	G	P600 . -D24, ..
★ D4140-01-25.00T28-G	25	37	78,6	T28	2	0,3	1	G	P600 . -D25, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

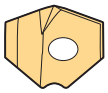
Einbauteile

	D_c [mm]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25
	Spannschraube für Bohrspitze Anzugsdrehmoment	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Nm	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Nm

Zubehör

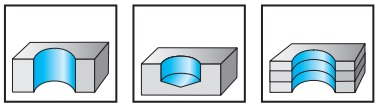
	D_c [mm]	12–13	14–17	18–19	20–25
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Bohrspitzen

	Bezeichnung	D_c mm	Sitzgröße	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–25,8	A–G	●●	●●						
	P6003-D..	12–25,8	A–G			○	●●				●●
	P6004-D..	12–25,5	A–G							●●	
	P6005-D..	12–25,8	A–G						○		
	P6002-D..	14–19	B–D					○			

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4140-03 mm



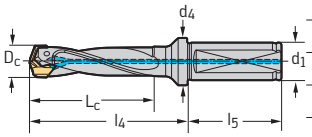
3×D_c | 140° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D4140-03	●●	●●	●●	●●	●●		

B1

Werkzeug

Zylinderschaft mit Fläche

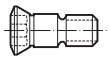


Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Sitz-größe	Type
D4140-03-12.00F16-A	12	36	68	48	16	20	0,14	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-03-13.00F16-A	13	41	72	48	16	20	0,15	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-03-14.00F16-B	14	45	76	48	16	20	0,15	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-03-15.00F16-B	15	48	80	48	16	20	0,16	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-03-16.00F20-C	16	51	84	50	20	25	0,25	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-03-17.00F20-C	17	54	88	50	20	25	0,24	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-03-18.00F20-D	18	57	92	50	20	25	0,25	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-03-19.00F20-D	19	61	96	50	20	25	0,26	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-03-20.00F20-E	20	64	100	50	20	25	0,28	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-03-21.00F20-E	21	67	104	50	20	25	0,3	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-03-22.00F25-F	22	70	109	56	25	32	0,44	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-03-23.00F25-F	23	73	113	56	25	32	0,46	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-03-24.00F25-G	24	76	117	56	25	32	0,48	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-03-25.00F25-G	25	80	121	56	25	32	0,50	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-03-26.00F25-H	26	83	125	56	25	32	0,52	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-03-27.00F25-H	27	86	129	56	25	32	0,53	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-03-28.00F32-J	28	89	134	60	32	40	0,80	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-03-29.00F32-J	29	92	138	60	32	40	0,86	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-03-30.00F32-K	30	95	142	60	32	40	0,89	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-03-31.00F32-K	31	99	146	60	32	40	0,92	1	K	P600 . -D31, ..
★ D4140-03-32.00F40-M	32	102	150	70	40	50	1,39	1	M	P600 . -D32, ..
★ D4140-03-33.00F40-M	33	105	154	70	40	50	1,46	1	**M**	P600 . -D33,0 ..
★ D4140-03-34.00F40-N	34	108	158	70	40	50	1,51	1	N	P600 . -D34,0 ..
★ D4140-03-35.00F40-N	35	111	162	70	40	50	1,58	1	N	P600 . -D35,0 ..
★ D4140-03-36.00F40-P	36	115	166	70	40	50	1,58	1	P	P600 . -D36,0 ..
★ D4140-03-37.00F40-P	37	118	170	70	40	50	1,66	1	P	P600 . -D37, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

●●● / ★ Neu im Programm

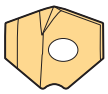
Einbauteile

	D_c [mm]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25	26–27	28–33	34–37
	Spannschraube für Bohrspitze Anzugsdrehmoment	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Nm	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Nm	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Nm	FS2159 (Torx 25IP) 5,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–37
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment					FS2041 4,5–14 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

Bohrspitzen

	Bezeichnung	D_c mm	Sitzgröße	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–37,99	A–P	●●	●●						
	P6003-D..	12–37,99	A–P			●	●●				●●
	P6004-D..	12–31,5	A–K							●●	
	P6005-D..	12–37,99	A–P						●		
	P6002-D..	14–19	B–D					●			

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

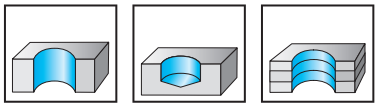
sehr gut | gut | mäßig

●● Hauptanwendung

● weitere Anwendung

Vollbohrer
D4140-03 inch

3×D_c | 140° | Z=2

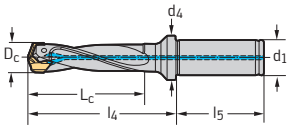


	P	M	K	N	S	H	O
D4140-03	●●	●●	●●	●●	●●		

B1

Werkzeug

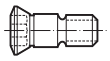
Zylinderschaft mit Bund



Bezeichnung	D_c Inch	L_c Inch	l_4 Inch	l_5 Inch	d_1 Inch	d_4 Inch	lbs	Anz WSP	Type
★ D4140.03-12.00A15-A	0,472	1,496	2,677	1,890	0,625	0,787	0,48	1	P600 . -D12, ..
★ D4140.03-13.00A15-A	0,512	1,614	2,834	1,890	0,625	0,787	0,42	1	P600 . -D13, ..
★ D4140.03-14.00A15-B	0,551	1,772	2,992	1,890	0,625	0,787	0,44	1	P600 . -D14, ..
★ D4140.03-15.00A15-B	0,591	1,890	3,149	1,890	0,625	0,787	0,46	1	P600 . -D15, ..
★ D4140.03-16.00A19-C	0,630	2,008	3,308	2,031	0,750	0,984	0,51	1	P600 . -D16, ..
★ D4140.03-17.00A19-C	0,669	2,126	3,465	2,031	0,750	0,984	0,66	1	P600 . -D17, ..
★ D4140.03-18.00A19-D	0,709	2,244	3,622	2,031	0,750	0,984	0,55	1	P600 . -D18, ..
★ D4140.03-19.00A19-D	0,748	2,362	3,779	2,031	0,750	0,984	0,60	1	P600 . -D19, ..
★ D4140.03-20.00A19-E	0,787	2,480	3,937	2,031	0,750	0,984	0,64	1	P600 . -D20, ..
★ D4140.03-21.00A19-E	0,827	2,598	4,094	2,031	0,750	0,984	0,68	1	P600 . -D21, ..
★ D4140.03-22.00A26-F	0,866	2,756	4,292	2,281	1,000	1,260	1,04	1	P600 . -D22, ..
★ D4140.03-24.00A26-G	0,945	2,992	4,606	2,281	1,000	1,260	1,26	1	P600 . -D24, ..
★ D4140.03-26.00A26-H	1,024	3,268	4,921	2,281	1,000	1,260	1,32	1	P600 . -D26, ..
★ D4140.03-28.00A31-J	1,102	3,504	5,276	2,281	1,250	1,575	1,79	1	P600 . -D28, ..
★ D4140.03-30.00A31-K	1,181	3,740	5,591	2,281	1,250	1,575	1,96	1	P600 . -D30, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

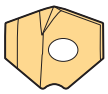
Einbauteile

	D_c [Inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,630–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866	0,945	1,024	1,102–1,181
	Spannschraube für Bohrspitze Anzugsdrehmoment	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Nm	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Nm	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Nm

Zubehör

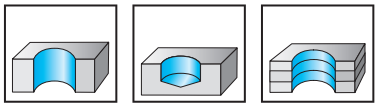
	D_c [Inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment					FS2042 4,5–14 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

Bohrspitzen

	Bezeichnung	D_c mm	Sitzgröße	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–30,5	A–K	●●	●●						
	P6003-D..	12–30,5	A–K			●	●●				●●
	P6004-D..	12–30,5	A–K							●●	
	P6005-D..	12–30,5	A–K						●		
	P6002-D..	14–19	B–D					●			

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4140-03 inch



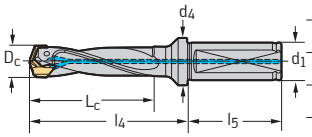
3×D_c | 140° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D4140-03	●●	●●	●●	●●	●●		

B1

Werkzeug

Zylinderschaft mit Fläche

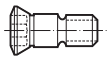


Bezeichnung	D_c Inch	L_c Inch	l_4 Inch	l_5 Inch	d_1 Inch	d_4 Inch	lbs	Anz WSP	Type
D4140.03-12.00F15-A	0,472	1,496	2,677	1,890	0,625	0,787	0,31	1	P600 . -D12, ..
D4140.03-13.00F15-A	0,512	1,614	2,834	1,890	0,625	0,787	0,32	1	P600 . -D13, ..
D4140.03-14.00F15-B	0,551	1,772	2,992	1,890	0,625	0,787	0,32	1	P600 . -D14, ..
D4140.03-15.00F15-B	0,591	1,890	3,149	1,890	0,625	0,787	0,36	1	P600 . -D15, ..
D4140.03-16.00F19-C	0,630	2,008	3,307	2,031	0,750	0,984	0,49	1	P600 . -D16, ..
D4140.03-17.00F19-C	0,669	2,126	3,465	2,031	0,750	0,984	0,51	1	P600 . -D17, ..
D4140.03-18.00F19-D	0,709	2,244	3,622	2,031	0,750	0,984	0,54	1	P600 . -D18, ..
D4140.03-19.00F19-D	0,748	2,362	3,779	2,031	0,750	0,984	0,57	1	P600 . -D19, ..
D4140.03-20.00F19-E	0,787	2,520	3,937	2,031	0,750	0,984	0,60	1	P600 . -D20, ..
D4140.03-21.00F19-E	0,827	2,638	4,094	2,031	0,750	0,984	0,63	1	P600 . -D21, ..
D4140.03-22.00F26-F	0,866	2,756	4,291	2,281	1,000	1,260	1,00	1	P600 . -D22, ..
D4140.03-23.00F26-F	0,906	2,874	4,449	2,281	1,000	1,260	1,04	1	P600 . -D23, ..
D4140.03-24.00F26-G	0,945	2,992	4,607	2,281	1,000	1,260	1,08	1	P600 . -D24, ..
D4140.03-25.00F26-G	0,984	3,150	4,764	2,281	1,000	1,260	1,13	1	P600 . -D25, ..
D4140.03-26.00F26-H	1,024	3,268	4,921	2,281	1,000	1,260	1,18	1	P600 . -D26, ..
D4140.03-27.00F26-H	1,063	3,386	5,078	2,281	1,000	1,260	1,27	1	P600 . -D27, ..
D4140.03-28.00F31-J	1,102	3,504	5,276	2,281	1,250	1,575	1,71	1	P600 . -D28, ..
D4140.03-29.00F31-J	1,142	3,622	5,433	2,281	1,250	1,575	1,84	1	P600 . -D29, ..
D4140.03-30.00F31-K	1,181	3,740	5,591	2,281	1,250	1,575	1,90	1	P600 . -D30, ..
D4140.03-31.00F31-K	1,220	3,898	5,748	2,281	1,250	1,575	1,97	1	P600 . -D31, ..
★ D4140.03-32.00F31-M	1,260	4,016	5,905	2,281	1,250	1,575	2,20	1	P600 . -D32, ..
★ D4140.03-33.00F31-M	1,299	4,134	6,062	2,281	1,250	1,575	2,29	1	P600 . -D33,0 ..
★ D4140.03-34.00F38-N	1,339	4,252	6,221	2,688	1,500	1,969	3,04	1	P600 . -D34,0 ..
★ D4140.03-35.00F38-N	1,378	4,370	6,378	2,688	1,500	1,969	3,17	1	P600 . -D35,0 ..
★ D4140.03-36.00F38-P	1,417	4,528	6,536	2,688	1,500	1,969	3,06	1	P600 . -D36,0 ..
★ D4140.03-37.00F38-P	1,457	4,646	6,693	2,688	1,500	1,969	3,43	1	P600 . -D37, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

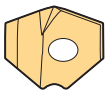
Einbauteile

	D_c [Inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,630–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
	Spannschraube für Bohrspitze Anzugsdrehmoment	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Nm	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Nm	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Nm	FS2159 (Torx 25IP) 5,5 Nm

Zubehör

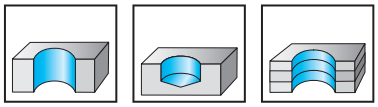
	D_c [Inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment					FS2042 4,5–14 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

Bohrspitzen

	Bezeichnung	D_c mm	Sitzgröße	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–37,99	A–P	●●	●●						
	P6003-D..	12–37,99	A–P			●●	●●				●●
	P6004-D..	12–31,5	A–K							●●	
	P6005-D..	12–37,99	A–P						●		
	P6002-D..	14–19	B–D					●			

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4140-05 mm



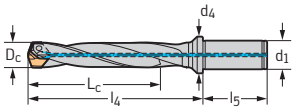
5×D_c | 140° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D4140-05	●●	●●	●●	●●	●		

B1

Werkzeug

Zylinderschaft mit Bund

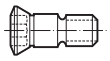


Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Sitz-größe	Type
★ D4140-05-12.00A16-A	12	62	92	48	16	20	0,23	1	A	P600 . -D12, ..
★ D4140-05-13.00A16-A	13	67	98	48	16	20	0,24	1	A	P600 . -D13, ..
★ D4140-05-14.00A16-B	14	73	104	48	16	20	0,25	1	B	P600 . -D14, ..
★ D4140-05-15.00A16-B	15	78	110	48	16	20	0,27	1	B	P600 . -D15, ..
★ D4140-05-16.00A20-C	16	83	116	50	20	25	0,28	1	C	P600 . -D16, ..
★ D4140-05-17.00A20-C	17	88	122	50	20	25	0,30	1	C	P600 . -D17, ..
★ D4140-05-18.00A20-D	18	93	128	50	20	25	0,32	1	D	P600 . -D18, ..
★ D4140-05-19.00A20-D	19	98	134	50	20	25	0,34	1	D	P600 . -D19, ..
★ D4140-05-20.00A20-E	20	104	140	50	20	25	0,37	1	E	P600 . -D20, ..
★ D4140-05-21.00A20-E	21	109	146	50	20	25	0,39	1	E	P600 . -D21, ..
★ D4140-05-22.00A25-F	22	114	153	56	25	32	0,58	1	F	P600 . -D22, ..
★ D4140-05-23.00A25-F	23	119	159	56	25	32	0,58	1	F	P600 . -D23, ..
★ D4140-05-24.00A25-G	24	124	165	56	25	32	0,63	1	G	P600 . -D24, ..
★ D4140-05-25.00A25-G	25	130	171	56	25	32	0,67	1	G	P600 . -D25, ..
★ D4140-05-26.00A25-H	26	135	177	56	25	32	0,73	1	H	P600 . -D26, ..
★ D4140-05-27.00A25-H	27	140	183	56	25	32	0,76	1	H	P600 . -D27, ..
★ D4140-05-28.00A32-J	28	145	190	60	32	40	1,05	1	J	P600 . -D28, ..
★ D4140-05-29.00A32-J	29	150	196	60	32	40	1,06	1	J	P600 . -D29, ..
★ D4140-05-30.00A32-K	30	155	202	60	32	40	1,17	1	K	P600 . -D30, ..
★ D4140-05-31.00A32-K	31	161	208	60	32	40	1,2	1	K	P600 . -D31, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

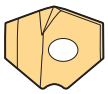
Einbauteile

	D_c [mm]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25	26–27	28–31	32–37
	Spannschraube für Bohrspitze Anzugsdrehmoment	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Nm	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Nm	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Nm	FS2159 (Torx 25IP) 5,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–37
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment					FS2041 4,5–14 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

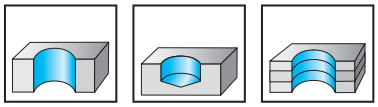
Bohrspitzen

	Bezeichnung	D_c mm	Sitzgröße	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–31,99	A–K	●●	●●						
	P6003-D..	12–31,99	A–K			●●	●●				●●
	P6004-D..	12–31,5	A–K							●●	
	P6005-D..	12–31,99	A–K						●		
	P6002-D..	14–19	B–D					●			

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4140-05 mm

5×D_c | 140° | Z=2

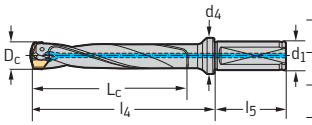


	P	M	K	N	S	H	O
D4140-05	●●	●●	●●	●●	●		

B1

Werkzeug

Zylinderschaft mit Fläche

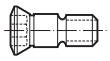


Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Sitz-größe	Type
D4140-05-12.00F16-A	12	62	92	48	16	20	0,15	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-05-13.00F16-A	13	67	98	48	16	20	0,15	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-05-14.00F16-B	14	73	104	48	16	20	0,17	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-05-15.00F16-B	15	78	110	48	16	20	0,18	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-05-16.00F20-C	16	83	116	50	20	25	0,26	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-05-17.00F20-C	17	88	122	50	20	25	0,28	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-05-18.00F20-D	18	93	128	50	20	25	0,29	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-05-19.00F20-D	19	98	134	50	20	25	0,31	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-05-20.00F20-E	20	104	140	50	20	25	0,3	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-05-21.00F20-E	21	109	146	50	20	25	0,37	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-05-22.00F25-F	22	114	153	56	25	32	0,53	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-05-23.00F25-F	23	119	159	56	25	32	0,56	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-05-24.00F25-G	24	124	165	56	25	32	0,59	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-05-25.00F25-G	25	130	171	56	25	32	0,62	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-05-26.00F25-H	26	135	177	56	25	32	0,65	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-05-27.00F25-H	27	140	183	56	25	32	0,69	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-05-28.00F32-J	28	145	190	60	32	40	0,97	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-05-29.00F32-J	29	150	196	60	32	40	1,00	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-05-30.00F32-K	30	155	202	60	32	40	1,06	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-05-31.00F32-K	31	161	208	60	32	40	1,12	1	K	P600 . -D31, ..
★ D4140-05-32.00F40-M	32	166	214	70	40	50	1,58	1	M	P600 . -D32, ..
★ D4140-05-33.00F40-M	33	171	220	70	40	50	1,64	1	M	P600 . -D33,0 ..
★ D4140-05-34.00F40-N	34	176	226	70	40	50	1,77	1	N	P600 . -D34,0 ..
★ D4140-05-35.00F40-N	35	181	232	70	40	50	1,84	1	N	P600 . -D35,0 ..
★ D4140-05-36.00F40-P	36	187	238	70	40	50	1,75	1	P	P600 . -D36,0 ..
★ D4140-05-37.00F40-P	37	192	244	70	40	50	2	1	P	P600 . -D37, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

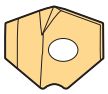
Einbauteile

	D_c [mm]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25	26–27	28–31	32–37
	Spannschraube für Bohrspitze Anzugsdrehmoment	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Nm	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Nm	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Nm	FS2159 (Torx 25IP) 5,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–37
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment					FS2041 4,5–14 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

Bohrspitzen

	Bezeichnung	D_c mm	Sitzgröße	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–37,99	A–P	●●	●●						
	P6003-D..	12–37,99	A–P			●●	●●				●●
	P6004-D..	12–31,5	A–K							●●	
	P6005-D..	12–37,99	A–P						●●		
	P6002-D..	14–19	B–D					●●			

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

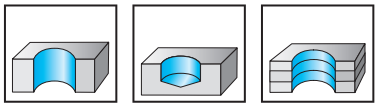
Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

sehr gut | gut | mäßig

●● Hauptanwendung

● weitere Anwendung

Vollbohrer
D4140-05 inch



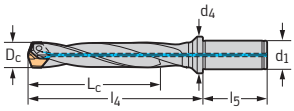
5×D_c | 140° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D4140-05	●●	●●	●●	●●	●		

B1

Werkzeug

Zylinderschaft mit Bund

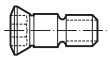


Bezeichnung	D_c Inch	L_c Inch	l_4 Inch	l_5 Inch	d_1 Inch	d_4 Inch	lbs	Anz WSP	Type
★ D4140.05-12.00A15-A	0,472	2,441	3,622	1,890	0,625	0,787	0,49	1	P600 . -D12, ..
★ D4140.05-13.00A15-A	0,512	2,638	3,858	1,890	0,625	0,787	0,51	1	P600 . -D13, ..
★ D4140.05-14.00A15-B	0,551	2,874	4,094	1,890	0,625	0,787	0,55	1	P600 . -D14, ..
★ D4140.05-15.00A15-B	0,591	3,071	4,330	1,890	0,625	0,787	0,57	1	P600 . -D15, ..
★ D4140.05-16.00A19-C	0,630	3,268	4,567	2,031	0,750	0,984	0,61	1	P600 . -D16, ..
★ D4140.05-17.00A19-C	0,669	3,465	4,803	2,031	0,750	0,984	0,57	1	P600 . -D17, ..
★ D4140.05-18.00A19-D	0,709	3,661	5,039	2,031	0,750	0,984	0,66	1	P600 . -D18, ..
★ D4140.05-19.00A19-D	0,748	3,858	5,275	2,031	0,750	0,984	0,71	1	P600 . -D19, ..
★ D4140.05-20.00A19-E	0,787	4,094	5,512	2,031	0,750	0,984	0,77	1	P600 . -D20, ..
★ D4140.05-21.00A19-E	0,827	4,291	5,748	2,031	0,750	0,984	0,84	1	P600 . -D21, ..
★ D4140.05-22.00A26-F	0,866	4,488	6,024	2,281	1,000	1,260	1,21	1	P600 . -D22, ..
★ D4140.05-24.00A26-G	0,945	4,882	6,496	2,281	1,000	1,260	1,32	1	P600 . -D24, ..
★ D4140.05-26.00A26-H	1,024	5,315	6,968	2,281	1,000	1,260	1,54	1	P600 . -D26, ..
★ D4140.05-28.00A31-J	1,102	5,709	7,481	2,281	1,250	1,575	2,18	1	P600 . -D28, ..
★ D4140.05-30.00A31-K	1,181	6,102	7,953	2,281	1,250	1,575	2,43	1	P600 . -D30, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

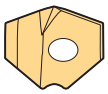
Einbauteile

	D_c [Inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,630–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866	0,945	1,024	1,102–1,181
	Spannschraube für Bohrspitze Anzugsdrehmoment	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Nm	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Nm	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Nm

Zubehör

	D_c [Inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment					FS2042 4,5–14 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

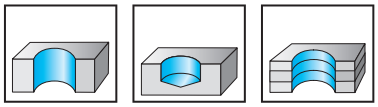
Bohrspitzen

	Bezeichnung	D_c mm	Sitzgröße	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–30,5	A–K	●●	●●						
	P6003-D..	12–30,5	A–K			●	●●				●●
	P6004-D..	12–30,5	A–K							●●	
	P6005-D..	12–30,5	A–K						●		
	P6002-D..	14–19	B–D					●			

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4140-05 inch

5×D_c | 140° | Z=2

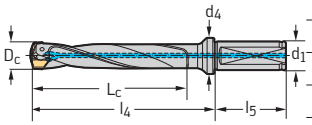


	P	M	K	N	S	H	O
D4140-05	●●	●●	●●	●●	●		

B1

Werkzeug

Zylinderschaft mit Fläche

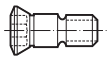


Bezeichnung	D_c Inch	L_c Inch	l_4 Inch	l_5 Inch	d_1 Inch	d_4 Inch	lbs	Anz WSP	Type
D4140.05-12.00F15-A	0,472	2,441	3,622	1,890	0,625	0,787	0,34	1	P600 . -D12, ..
D4140.05-13.00F15-A	0,512	2,638	3,858	1,890	0,625	0,787	0,36	1	P600 . -D13, ..
D4140.05-14.00F15-B	0,551	2,874	4,094	1,890	0,625	0,787	0,38	1	P600 . -D14, ..
D4140.05-15.00F15-B	0,591	3,071	4,330	1,890	0,625	0,787	0,41	1	P600 . -D15, ..
D4140.05-16.00F19-C	0,630	3,268	4,567	2,031	0,750	0,984	0,55	1	P600 . -D16, ..
D4140.05-17.00F19-C	0,669	3,465	4,803	2,031	0,750	0,984	0,60	1	P600 . -D17, ..
D4140.05-18.00F19-D	0,709	3,661	5,039	2,031	0,750	0,984	0,62	1	P600 . -D18, ..
D4140.05-19.00F19-D	0,748	3,858	5,275	2,031	0,750	0,984	0,67	1	P600 . -D19, ..
D4140.05-20.00F19-E	0,787	4,094	5,512	2,031	0,750	0,984	0,75	1	P600 . -D20, ..
D4140.05-21.00F19-E	0,827	4,291	5,748	2,031	0,750	0,984	0,80	1	P600 . -D21, ..
D4140.05-22.00F26-F	0,866	4,488	6,024	2,281	1,000	1,260	1,19	1	P600 . -D22, ..
D4140.05-23.00F26-F	0,906	4,685	6,260	2,281	1,000	1,260	1,26	1	P600 . -D23, ..
D4140.05-24.00F26-G	0,945	4,882	6,496	2,281	1,000	1,260	1,32	1	P600 . -D24, ..
D4140.05-25.00F26-G	0,984	5,118	6,732	2,281	1,000	1,260	1,46	1	P600 . -D25, ..
D4140.05-26.00F26-H	1,024	5,315	6,968	2,281	1,000	1,260	1,46	1	P600 . -D26, ..
D4140.05-27.00F26-H	1,063	5,512	7,204	2,281	1,000	1,260	1,54	1	P600 . -D27, ..
D4140.05-28.00F31-J	1,102	5,709	7,481	2,281	1,250	1,575	2,08	1	P600 . -D28, ..
D4140.05-29.00F31-J	1,142	5,906	7,717	2,281	1,250	1,575	2,18	1	P600 . -D29, ..
D4140.05-30.00F31-K	1,181	6,339	7,953	2,281	1,250	1,575	2,28	1	P600 . -D30, ..
D4140.05-31.00F31-K	1,220	6,339	8,189	2,281	1,250	1,575	2,39	1	P600 . -D31, ..
★ D4140.05-32.00F31-M	1,260	6,535	8,425	2,281	1,250	1,575	2,58	1	P600 . -D32, ..
★ D4140.05-33.00F31-M	1,299	6,732	8,661	2,281	1,250	1,575	2,69	1	P600 . -D33,0 ..
★ D4140.05-34.00F38-N	1,339	6,929	8,898	2,688	1,500	1,969	3,48	1	P600 . -D34,0 ..
★ D4140.05-35.00F38-N	1,378	7,126	9,134	2,688	1,500	1,969	3,68	1	P600 . -D35,0 ..
★ D4140.05-36.00F38-P	1,417	7,362	9,370	2,688	1,500	1,969	3,81	1	P600 . -D36,0 ..
★ D4140.05-37.00F38-P	1,457	7,559	9,606	2,688	1,500	1,969	4,01	1	P600 . -D37, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

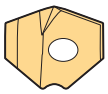
Einbauteile

	D_c [Inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,630–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
	Spannschraube für Bohrspitze Anzugsdrehmoment	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Nm	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Nm	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Nm	FS2159 (Torx 25IP) 5,5 Nm

Zubehör

	D_c [Inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment					FS2042 4,5–14 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

Bohrspitzen

	Bezeichnung	D_c mm	Sitzgröße	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–37,99	A–P	●●	●●						
	P6003-D..	12–37,99	A–P			●●	●●				●●
	P6004-D..	12–31,5	A–K							●●	
	P6005-D..	12–37,99	A–P						●		
	P6002-D..	14–19	B–D					●			

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

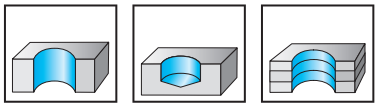
Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

sehr gut | gut | mäßig

●● Hauptanwendung

● weitere Anwendung

Vollbohrer
D4140-07 mm



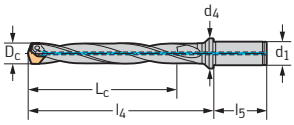
7×D_c | 140° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D4140-07	●●	●	●●	●●	●		

B1

Werkzeug

Zylinderschaft mit Bund

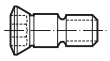


Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Sitz-größe	Type
★ D4140-07-12.00A16-A	12	86	116	48	16	20	0,24	1	A	P600 . -D12, ..
★ D4140-07-13.00A16-A	13	93	124	48	16	20	0,25	1	A	P600 . -D13, ..
★ D4140-07-14.00A16-B	14	101	132	48	16	20	0,27	1	B	P600 . -D14, ..
★ D4140-07-15.00A16-B	15	108	140	48	16	20	0,29	1	B	P600 . -D15, ..
★ D4140-07-16.00A20-C	16	115	148	50	20	25	0,34	1	C	P600 . -D16, ..
★ D4140-07-17.00A20-C	17	122	156	50	20	25	0,34	1	C	P600 . -D17, ..
★ D4140-07-18.00A20-D	18	133	164	50	20	25	0,38	1	D	P600 . -D18, ..
★ D4140-07-19.00A20-D	19	136	172	50	20	25	0,40	1	D	P600 . -D19, ..
★ D4140-07-20.00A20-E	20	144	180	50	20	25	0,44	1	E	P600 . -D20, ..
★ D4140-07-21.00A20-E	21	151	188	50	20	25	0,48	1	E	P600 . -D21, ..
★ D4140-07-22.00A25-F	22	158	197	56	25	32	0,65	1	F	P600 . -D22, ..
★ D4140-07-23.00A25-F	23	165	205	56	25	32	0,06	1	F	P600 . -D23, ..
★ D4140-07-24.00A25-G	24	172	213	56	25	32	0,76	1	G	P600 . -D24, ..
★ D4140-07-25.00A25-G	25	180	221	56	25	32	0,79	1	G	P600 . -D25, ..
★ D4140-07-26.00A25-H	26	187	229	56	25	32	0,85	1	H	P600 . -D26, ..
★ D4140-07-27.00A25-H	27	194	237	56	25	32	0,89	1	H	P600 . -D27, ..
★ D4140-07-28.00A32-J	28	201	246	60	32	40	1,20	1	J	P600 . -D28, ..
★ D4140-07-29.00A32-J	29	208	254	60	32	40	0,28	1	J	P600 . -D29, ..
★ D4140-07-30.00A32-K	30	215	262	60	32	40	1,36	1	K	P600 . -D30, ..
★ D4140-07-31.00A32-K	31	223	270	60	32	40	1,43	1	K	P600 . -D31, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

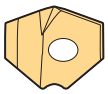
Einbauteile

	D_c [mm]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25	26–27	28–31	32–37
	Spannschraube für Bohrspitze Anzugsdrehmoment	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Nm	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Nm	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Nm	FS2159 (Torx 25IP) 5,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–37
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment					FS2041 4,5–14 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

Bohrspitzen

	Bezeichnung	D_c mm	Sitzgröße	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–31,99	A–K	●●	●●						
	P6003-D..	12–31,99	A–K			●	●●				●●
	P6004-D..	12–31,5	A–K							●●	
	P6005-D..	12–31,99	A–K						●		
	P6002-D..	14–19	B–D					●			

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

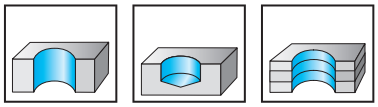
Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

sehr gut | gut | mäßig

●● Hauptanwendung

● weitere Anwendung

Vollbohrer
D4140-07 mm



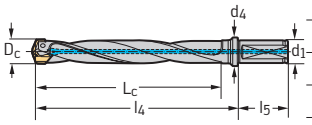
7×D_c | 140° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D4140-07	●●	●	●●	●●	●		

B1

Werkzeug

Zylinderschaft mit Fläche

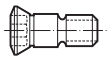


Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Sitz-größe	Type
D4140-07-12.00F16-A	12	86	116	48	16	20	0,16	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-07-13.00F16-A	13	93	124	48	16	20	0,17	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-07-14.00F16-B	14	101	132	48	16	20	0,19	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-07-15.00F16-B	15	108	140	48	16	20	0,20	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-07-16.00F20-C	16	115	148	50	20	25	0,30	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-07-17.00F20-C	17	122	156	50	20	25	0,32	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-07-18.00F20-D	18	126	164	50	20	25	0,34	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-07-19.00F20-D	19	136	172	50	20	25	0,37	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-07-20.00F20-E	20	144	180	50	20	25	0,39	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-07-21.00F20-E	21	151	188	50	20	25	0,43	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-07-22.00F25-F	22	158	197	56	25	32	0,6	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-07-23.00F25-F	23	165	205	56	25	32	0,63	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-07-24.00F25-G	24	172	213	56	25	32	0,68	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-07-25.00F25-G	25	180	221	56	25	32	0,71	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-07-26.00F25-H	26	187	229	56	25	32	0,80	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-07-27.00F25-H	27	194	237	56	25	32	0,82	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-07-28.00F32-J	28	201	246	60	32	40	1,11	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-07-29.00F32-J	29	208	254	60	32	40	1,14	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-07-30.00F32-K	30	215	262	60	32	40	1,24	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-07-31.00F32-K	31	223	270	60	32	40	1,30	1	K	P600 . -D31, ..
★ D4140-07-32.00F40-M	32	230	278	70	40	50	1,80	1	M	P600 . -D32, ..
★ D4140-07-33.00F40-M	33	237	286	70	40	50	1,91	1	M	P600 . -D33,0 ..
★ D4140-07-34.00F40-N	34	244	294	70	40	50	2,1	1	N	P600 . -D34,0 ..
★ D4140-07-35.00F40-N	35	251	302	70	40	50	2,2	1	N	P600 . -D35,0 ..
★ D4140-07-36.00F40-P	36	259	310	70	40	50	2,33	1	P	P600 . -D36,0 ..
★ D4140-07-37.00F40-P	37	266	318	70	40	50	2,47	1	P	P600 . -D37, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

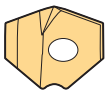
Einbauteile

	D_c [mm]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25	26–27	28–31	32–37
	Spannschraube für Bohrspitze Anzugsdrehmoment	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Nm	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Nm	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Nm	FS2159 (Torx 25IP) 5,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–37
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment					FS2041 4,5–14 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

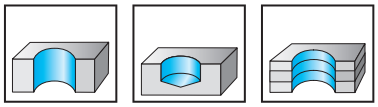
Bohrspitzen

	Bezeichnung	D_c mm	Sitzgröße	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–37,99	A–P	●●	●●						
	P6003-D..	12–37,99	A–P			●●	●●				●●
	P6004-D..	12–31,5	A–K							●●	
	P6005-D..	12–37,99	A–P						●		
	P6002-D..	14–19	B–D					●			

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4140-07 inch

7×D_c | 140° | Z=2

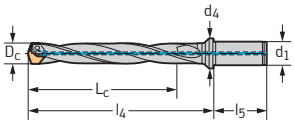


	P	M	K	N	S	H	O
D4140-07	●●	●	●●	●●	●		

B1

Werkzeug

Zylinderschaft mit Bund

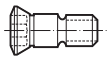


Bezeichnung	D_c Inch	L_c Inch	l_4 Inch	l_5 Inch	d_1 Inch	d_4 Inch	lbs	Anz WSP	Type
★ D4140.07-12.00A15-A	0,472	3,386	4,567	1,890	0,625	0,787	0,51	1	P600 . -D12, ..
★ D4140.07-13.00A15-A	0,512	3,661	4,882	1,890	0,625	0,787	0,51	1	P600 . -D13, ..
★ D4140.07-14.00A15-B	0,551	3,976	5,196	1,890	0,625	0,787	0,60	1	P600 . -D14, ..
★ D4140.07-15.00A15-B	0,591	4,252	5,511	1,890	0,625	0,787	0,62	1	P600 . -D15, ..
★ D4140.07-16.00A19-C	0,630	4,528	5,827	2,031	0,750	0,984	0,68	1	P600 . -D16, ..
★ D4140.07-17.00A19-C	0,669	4,803	6,142	2,031	0,750	0,984	0,77	1	P600 . -D17, ..
★ D4140.07-18.00A19-D	0,709	5,079	6,457	2,031	0,750	0,984	0,75	1	P600 . -D18, ..
★ D4140.07-19.00A19-D	0,748	5,354	6,771	2,031	0,750	0,984	0,82	1	P600 . -D19, ..
★ D4140.07-20.00A19-E	0,787	5,669	7,086	2,031	0,750	0,984	0,88	1	P600 . -D20, ..
★ D4140.07-21.00A19-E	0,827	5,945	7,401	2,031	0,750	0,984	0,95	1	P600 . -D21, ..
★ D4140.07-22.00A26-F	0,866	6,220	7,756	2,281	1,000	1,260	1,39	1	P600 . -D22, ..
★ D4140.07-24.00A26-G	0,945	6,772	8,386	2,281	1,000	1,260	1,59	1	P600 . -D24, ..
★ D4140.07-26.00A26-H	1,024	7,362	9,016	2,281	1,000	1,260	1,83	1	P600 . -D26, ..
★ D4140.07-28.00A31-J	1,102	7,913	9,685	2,281	1,250	1,575	2,49	1	P600 . -D28, ..
★ D4140.07-30.00A31-K	1,181	8,465	10,315	2,281	1,250	1,575	2,87	1	P600 . -D30, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

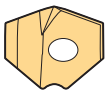
Einbauteile

	D_c [Inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,630–0,669	0,709–0,748	0,787–0,866	0,945	1,024	1,102–1,181
	Spannschraube für Bohrspitze Anzugsdrehmoment	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Nm	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Nm	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Nm

Zubehör

	D_c [Inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment					FS2042 4,5–14 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

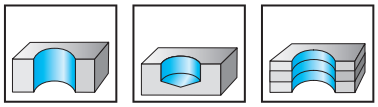
Bohrspitzen

	Bezeichnung	D_c mm	Sitzgröße	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–30,5	A–K	●●	●●						
	P6003-D..	12–30,5	A–K			●	●●				●●
	P6004-D..	12–30,5	A–K							●●	
	P6005-D..	12–30,5	A–K						●		
	P6002-D..	14–19	B–D					●			

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4140-07 inch

7×D_c | 140° | Z=2

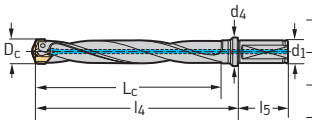


	P	M	K	N	S	H	O
D4140-07	●●	●	●●	●●	●		

B1

Werkzeug

Zylinderschaft mit Fläche

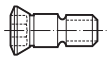


Bezeichnung	D_c Inch	L_c Inch	l_4 Inch	l_5 Inch	d_1 Inch	d_4 Inch	lbs	Anz WSP	Type
D4140.07-12.00F15-A	0,472	3,386	4,567	1,890	0,625	0,787	0,37	1	P600 . -D12, ..
D4140.07-13.00F15-A	0,512	3,661	4,882	1,890	0,625	0,787	0,39	1	P600 . -D13, ..
D4140.07-14.00F15-B	0,551	3,976	5,197	1,890	0,625	0,787	0,42	1	P600 . -D14, ..
D4140.07-15.00F15-B	0,591	4,252	5,511	1,890	0,625	0,787	0,45	1	P600 . -D15, ..
D4140.07-18.00F19-D	0,630	5,079	6,457	2,031	0,750	0,984	0,73	1	P600 . -D16, ..
D4140.07-19.00F19-D	0,669	5,354	6,772	2,031	0,750	0,984	0,79	1	P600 . -D17, ..
D4140.07-20.00F19-E	0,709	5,669	7,086	2,031	0,750	0,984	0,86	1	P600 . -D18, ..
D4140.07-21.00F19-E	0,748	5,945	7,401	2,031	0,750	0,984	0,93	1	P600 . -D19, ..
D4140.07-22.00F26-F	0,787	6,220	7,755	2,281	1,000	1,260	1,35	1	P600 . -D20, ..
D4140.07-23.00F26-F	0,827	6,496	8,071	2,281	1,000	1,260	1,43	1	P600 . -D21, ..
D4140.07-24.00F26-G	0,866	6,772	8,386	2,281	1,000	1,260	1,52	1	P600 . -D22, ..
D4140.07-25.00F26-G	0,906	7,087	8,699	2,281	1,000	1,260	1,61	1	P600 . -D23, ..
D4140.07-16.00F19-C	0,945	4,528	5,827	2,031	0,750	0,984	0,62	1	P600 . -D24, ..
D4140.07-17.00F19-C	0,984	4,803	6,142	2,031	0,750	0,984	0,70	1	P600 . -D25, ..
D4140.07-26.00F26-H	1,024	7,362	9,016	2,281	1,000	1,260	1,78	1	P600 . -D26, ..
D4140.07-27.00F26-H	1,063	7,638	9,330	2,281	1,000	1,260	1,80	1	P600 . -D27, ..
D4140.07-28.00F31-J	1,102	7,913	9,685	2,281	1,250	1,575	2,38	1	P600 . -D28, ..
D4140.07-29.00F31-J	1,142	8,189	10,000	2,281	1,250	1,575	2,43	1	P600 . -D29, ..
D4140.07-30.00F31-K	1,181	8,465	10,315	2,281	1,250	1,575	2,84	1	P600 . -D30, ..
D4140.07-31.00F31-K	1,220	8,780	10,630	2,281	1,250	1,575	2,81	1	P600 . -D31, ..
★ D4140.07-32.00F31-M	1,260	9,055	10,945	2,281	1,250	1,575	3,06	1	P600 . -D32, ..
★ D4140.07-33.00F31-M	1,299	9,331	11,259	2,281	1,250	1,575	3,26	1	P600 . -D33,0 ..
★ D4140.07-34.00F38-N	1,339	9,606	11,575	2,688	1,500	1,969	4,08	1	P600 . -D34,0 ..
★ D4140.07-35.00F38-N	1,378	9,882	11,890	2,688	1,500	1,969	4,34	1	P600 . -D35,0 ..
★ D4140.07-36.00F38-P	1,417	10,197	12,205	2,688	1,500	1,969	4,54	1	P600 . -D36,0 ..
★ D4140.07-37.00F38-P	1,457	10,433	12,520	2,688	1,500	1,969	4,81	1	P600 . -D37, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

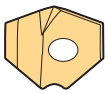
Einbauteile

	D_c [Inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,630–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
	Spannschraube für Bohrspitze Anzugsdrehmoment	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Nm	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Nm	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Nm	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Nm	FS2159 (Torx 25IP) 5,5 Nm

Zubehör

	D_c [Inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment					FS2042 4,5–14 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

Bohrspitzen

	Bezeichnung	D_c mm	Sitzgröße	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–37,99	A–P	●●	●●						
	P6003-D..	12–37,99	A–P			●	●●				●●
	P6004-D..	12–31,5	A–K							●●	
	P6005-D..	12–37,99	A–P						●		
	P6002-D..	14–19	B–D					●			

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

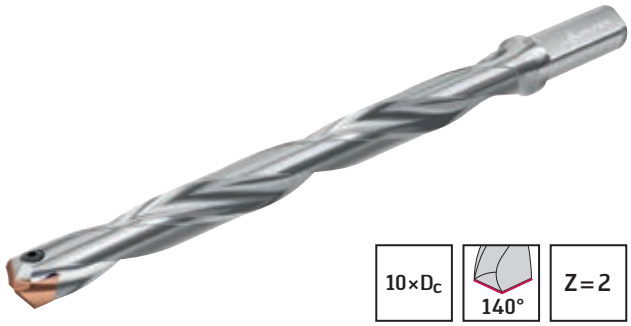
Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

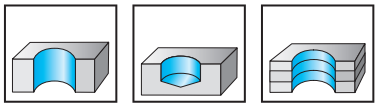
sehr gut | gut | mäßig

●● Hauptanwendung

● weitere Anwendung

Vollbohrer
D4140-10 mm



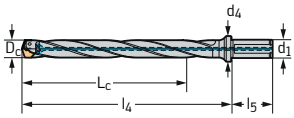


10×D_C | 140° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
D4140-10	●●	●	●●	●●	●		

Werkzeug

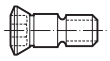
Zylinderschaft mit Fläche



Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Sitz-größe	Type
D4140-10-18.00F20-D	18	183	218	50	20	25	0,40	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-10-20.00F20-E	20	204	240	50	20	25	0,48	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-10-22.00F25-F	22	224	263	56	25	32	0,71	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-10-24.00F25-G	24	244	285	56	25	32	0,83	1	G	P600 . -D24, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

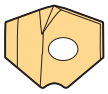
Einbauteile

	D_c [mm]	18	20	22	24
	Spannschraube für Bohrspitze Anzugsdrehmoment	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	18	20–24
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

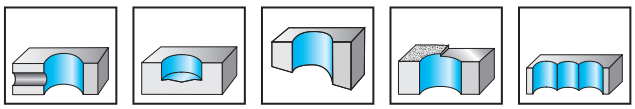
Bohrspitzen

	Bezeichnung	D_c mm	Sitzgröße	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	18–24,7	D–G	●●	●●					
	P6003-D..	18–24,7	D–G			●	●●			●●
	P6004-D..	18–24,5	D–G						●●	
	P6005-D..	18–24,7	D–G					●		

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4120-02 mm

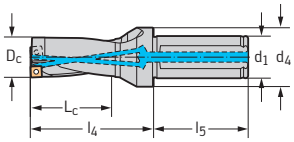
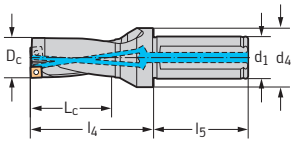
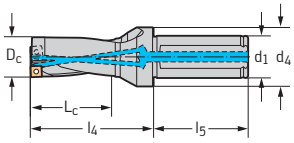
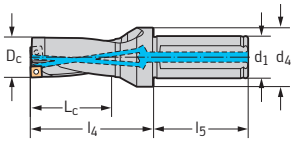
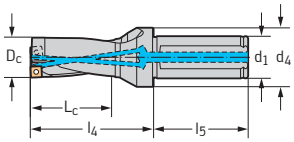
2×D_c | Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120-02	●●	●●	●●	●	●●		

B1

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche 									
★ D4120-02-14.00F20-P41	14	28	48	50	20	25	0,24	1 1	
★ D4120-02-15.00F20-P41	15	30	50	50	20	25	0,24	1 1	P484 . P-1R- .. P484 . C-1R- ..
★ D4120-02-16.00F25-P41	16	32	57	56	25	35	0,47	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 									
★ D4120-02-17.00F25-P42	17	34	59	56	25	35	0,43	1 1	
★ D4120-02-18.00F25-P42	18	36	61	56	25	35	0,43	1 1	P484 . P-2R- .. P484 . C-2R- ..
★ D4120-02-19.00F25-P42	19	38	63	56	25	35	0,42	1 1	
★ D4120-02-20.00F25-P42	20	40	65	56	25	35	0,44	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 									
★ D4120-02-21.00F25-P43	21	42	67	56	25	35	0,45	1 1	
★ D4120-02-22.00F25-P43	22	44	69	56	25	35	0,47	1 1	P484 . P-3R- .. P484 . C-3R- ..
★ D4120-02-23.00F25-P43	23	46	71	56	25	35	0,48	1 1	
★ D4120-02-24.00F25-P43	24	48	73	56	25	35	0,48	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 									
★ D4120-02-25.00F25-P44	25	50	75	56	25	35	0,51	1 1	
★ D4120-02-26.00F32-P44	26	52	84	60	32	42	0,72	1 1	
★ D4120-02-27.00F32-P44	27	54	86	60	32	42	0,78	1 1	P484 . P-4R- .. P484 . C-4R- ..
★ D4120-02-28.00F32-P44	28	56	88	60	32	42	0,81	1 1	
★ D4120-02-29.00F32-P44	29	58	90	60	32	42	0,81	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 									
★ D4120-02-30.00F32-P45	30	60	92	60	32	42	0,84	1 1	
★ D4120-02-31.00F32-P45	31	62	94	60	32	42	0,87	1 1	
★ D4120-02-32.00F32-P45	32	64	96	60	32	42	0,88	1 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
★ D4120-02-33.00F32-P45	33	66	98	60	32	42	0,91	1 1	
★ D4120-02-34.00F32-P45	34	68	100	60	32	42	0,94	1 1	
★ D4120-02-35.00F32-P45	35	70	102	60	32	42	0,97	1 1	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	D_c [mm]	14–16	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2120 (Torx 6IP) 0,4 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	14–16	17–20	21–24	25–29	30–42
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment			FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

B1

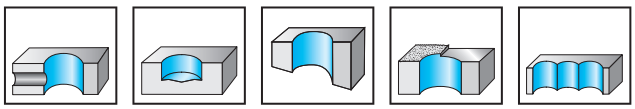
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Größe	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WSP45	N HC WXP40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P4840P-.R-A57	1–5	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E57	1–5	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E67	1–5	☺	☺	☹			☹				☺	☹		☺		☹		
	P4841P-.R-A57	1–5	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4841P-.R-E57	1–5	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840C-.R-E67	1–5		☺			☹			☹			☺	☹		☺			☹
	P4841C-.R-A57	1–5		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-.R-E57	1–5		☺			☹			☹			☺	☹					☹

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4120-02 mm

2×D_c | Z=1

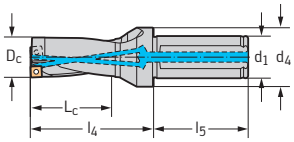


	P	M	K	N	S	H	O
D4120-02	●●	●●	●●	●	●●		

B1

Werkzeug

Zylinderschaft mit Fläche



Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Type
★ D4120-02-36.00F32-P46	36	72	104	60	32	42	0,96	1 1	
★ D4120-02-37.00F40-P46	37	74	114	70	40	50	1,48	1 1	
★ D4120-02-38.00F40-P46	38	76	116	70	40	50	1,52	1 1	
★ D4120-02-39.00F40-P46	39	78	118	70	40	50	1,55	1 1	P484 . P-6R- .. P484 . C-6R- ..
★ D4120-02-40.00F40-P46	40	80	120	70	40	50	1,45	1 1	
★ D4120-02-41.00F40-P46	41	82	122	70	40	50	1,68	1 1	
★ D4120-02-42.00F40-P46	42	84	124	70	40	50	1,73	1 1	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	D_c [mm]	14–16	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2120 (Torx 6IP) 0,4 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	14–16	17–20	21–24	25–29	30–42
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment			FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

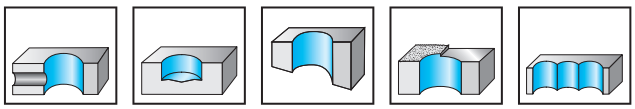
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Größe	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WSP45	N HC WXP40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P4840P-.R-A57	6–6	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E57	6–6	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E67	6–6	☺	☺	☹			☹				☺	☹		☺		☹		
	P4841P-.R-A57	6–6	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4841P-.R-E57	6–6	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840C-.R-E67	6–6		☺			☹			☹			☺	☹		☺			☹
	P4841C-.R-A57	6–6		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-.R-E57	6–6		☺			☹			☹			☺	☹					☹

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4120-03 mm

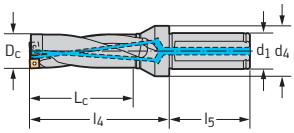
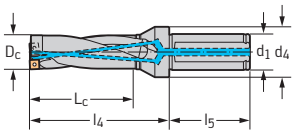
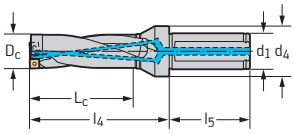
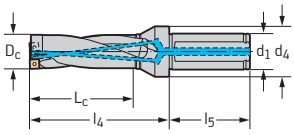
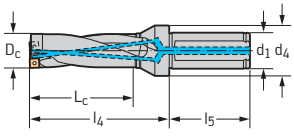
3×D_c | Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120-03	●●	●●	●●	●	●●		

B1

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche 									
★ D4120-03-14.00F20-P41	14	42	62	50	20	25	0,17	1 1	P484 . P-1R- .. P484 . C-1R- ..
★ D4120-03-15.00F20-P41	15	45	65	50	20	25	0,25	1 1	
★ D4120-03-16.00F25-P41	16	48	73	56	25	35	0,40	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 									
★ D4120-03-17.00F25-P42	17	51	76	56	25	35	0,35	1 1	P484 . P-2R- .. P484 . C-2R- ..
★ D4120-03-18.00F25-P42	18	54	79	56	25	35	0,44	1 1	
★ D4120-03-19.00F25-P42	19	57	82	56	25	35	0,46	1 1	
★ D4120-03-20.00F25-P42	20	60	85	56	25	35	0,47	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 									
★ D4120-03-21.00F25-P43	21	63	88	56	25	35	0,39	1 1	P484 . P-3R- .. P484 . C-3R- ..
★ D4120-03-22.00F25-P43	22	66	91	56	25	35	0,50	1 1	
★ D4120-03-23.00F25-P43	23	69	94	56	25	35	0,52	1 1	
★ D4120-03-24.00F25-P43	24	72	97	56	25	35	0,53	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 									
★ D4120-03-25.00F25-P44	25	75	100	56	25	35	0,43	1 1	P484 . P-4R- .. P484 . C-4R- ..
★ D4120-03-26.00F32-P44	26	78	110	60	32	42	0,84	1 1	
★ D4120-03-27.00F32-P44	27	81	113	60	32	42	0,87	1 1	
★ D4120-03-28.00F32-P44	28	84	116	60	32	42	0,90	1 1	
★ D4120-03-29.00F32-P44	29	87	119	60	32	42	0,92	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 									
★ D4120-03-30.00F32-P45	30	90	122	60	32	42	0,82	1 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
★ D4120-03-31.00F32-P45	31	93	125	60	32	42	0,95	1 1	
★ D4120-03-32.00F32-P45	32	96	128	60	32	42	1	1 1	
★ D4120-03-33.00F32-P45	33	99	131	60	32	42	1,03	1 1	
★ D4120-03-34.00F32-P45	34	102	134	60	32	42	1,07	1 1	
★ D4120-03-35.00F32-P45	35	105	137	60	32	42	1,12	1 1	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

●●● / ★ Neu im Programm

Einbauteile

	D_c [mm]	14–16	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2120 (Torx 6IP) 0,4 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	14–16	17–20	21–24	25–29	30–42
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment			FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

B1

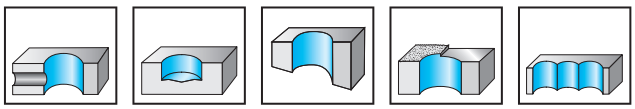
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Größe	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WSP45	N HC WXP40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P4840P-.R-A57	1–5	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E57	1–5	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E67	1–5	☺	☺	☹			☹				☺	☹		☺		☹		
	P4841P-.R-A57	1–5	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4841P-.R-E57	1–5	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840C-.R-E67	1–5		☺			☹			☹			☺	☹		☺			☹
	P4841C-.R-A57	1–5		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-.R-E57	1–5		☺			☹			☹			☺	☹					☹

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4120-03 mm

3×D_c | Z=1

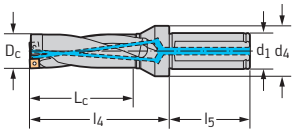


	P	M	K	N	S	H	O
D4120-03	●●	●●	●●	●	●●		

B1

Werkzeug

Zylinderschaft mit Fläche



Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Type
★ D4120-03-36.00F32-P46	36	108	140	60	32	42	1,02	1 1	P484 . P-6R- .. P484 . C-6R- ..
★ D4120-03-37.00F40-P46	37	111	151	70	40	50	1,68	1 1	
★ D4120-03-38.00F40-P46	38	114	154	70	40	50	1,75	1 1	
★ D4120-03-39.00F40-P46	39	117	157	70	40	50	1,80	1 1	
★ D4120-03-40.00F40-P46	40	120	160	70	40	50	1,86	1 1	
★ D4120-03-41.00F40-P46	41	123	163	70	40	50	1,92	1 1	
★ D4120-03-42.00F40-P46	42	126	166	70	40	50	1,95	1 1	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

● ● ● / ★ Neu im Programm

Einbauteile

	D_c [mm]	14–16	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2120 (Torx 6IP) 0,4 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	14–16	17–20	21–24	25–29	30–42
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment			FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

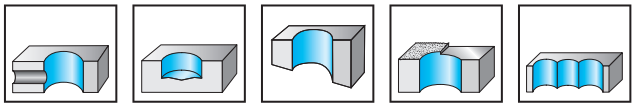
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Größe	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WSP45	N HC WXP40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P4840P-.R-A57	6–6	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E57	6–6	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E67	6–6	☺	☺	☹			☹				☺	☹		☺		☹		
	P4841P-.R-A57	6–6	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4841P-.R-E57	6–6	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840C-.R-E67	6–6		☺			☹			☹			☺	☹		☺			☹
	P4841C-.R-A57	6–6		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-.R-E57	6–6		☺			☹			☹			☺	☹					☹

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4120-04 mm

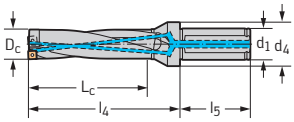
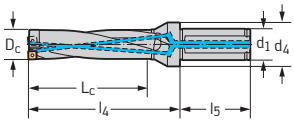
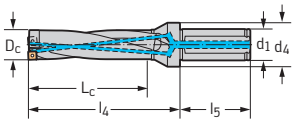
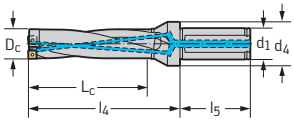
4×D_c | Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120-04	●●	●	●●	●	●		

B1

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche 									
★ D4120-04-17.00F25-P42	17	68	93	56	25	35	0,46	1 1	P484 . P-2R- .. P484 . C-2R- ..
★ D4120-04-18.00F25-P42	18	72	97	56	25	35	0,49	1 1	
★ D4120-04-19.00F25-P42	19	76	101	56	25	35	0,48	1 1	
★ D4120-04-20.00F25-P42	20	80	105	56	25	35	0,50	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 									
★ D4120-04-21.00F25-P43	21	84	109	56	25	35	0,51	1 1	P484 . P-3R- .. P484 . C-3R- ..
★ D4120-04-22.00F25-P43	22	88	113	56	25	35	0,53	1 1	
★ D4120-04-23.00F25-P43	23	92	117	56	25	35	0,55	1 1	
★ D4120-04-24.00F25-P43	24	96	121	56	25	35	0,59	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 									
★ D4120-04-25.00F25-P44	25	100	125	56	25	35	0,62	1 1	P484 . P-4R- .. P484 . C-4R- ..
★ D4120-04-26.00F32-P44	26	104	136	60	32	42	0,89	1 1	
★ D4120-04-27.00F32-P44	27	108	140	60	32	42	0,93	1 1	
★ D4120-04-28.00F32-P44	28	112	144	60	32	42	0,97	1 1	
★ D4120-04-29.00F32-P44	29	116	148	60	32	42	1,01	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 									
★ D4120-04-30.00F32-P45	30	120	152	60	32	42	1,02	1 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
★ D4120-04-31.00F32-P45	31	124	156	60	32	42	1,07	1 1	
★ D4120-04-32.00F32-P45	32	128	160	60	32	42	1,10	1 1	
★ D4120-04-33.00F32-P45	33	132	164	60	32	42	1,17	1 1	
★ D4120-04-34.00F32-P45	34	136	168	60	32	42	1,18	1 1	
★ D4120-04-35.00F32-P45	35	140	172	60	32	42	1,28	1 1	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	D_c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–42
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

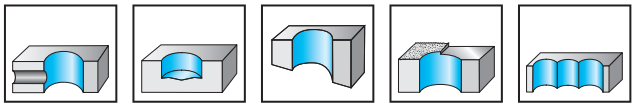
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Größe	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WSP45	N HC WXP40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P4840P-.R-A57	2–5	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E57	2–5	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E67	2–5	☺	☺	☹			☹				☺	☹		☺		☹		
	P4841P-.R-A57	2–5	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4841P-.R-E57	2–5	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840C-.R-E67	2–5		☺			☹			☹			☺	☹		☺			☹
	P4841C-.R-A57	2–5		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-.R-E57	2–5		☺			☹			☹			☺	☹					☹

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4120-04 mm

4×D_c | Z=1

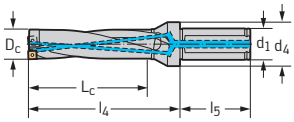


	P	M	K	N	S	H	O
D4120-04	●●	●	●●	●	●		

B1

Werkzeug

Zylinderschaft mit Fläche



Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Type
★ D4120-04-36.00F32-P46	36	144	176	60	32	42	1,26	1 1	P484 . P-6R- .. P484 . C-6R- ..
★ D4120-04-37.00F40-P46	37	148	188	70	40	50	1,86	1 1	
★ D4120-04-38.00F40-P46	38	152	192	70	40	50	1,93	1 1	
★ D4120-04-39.00F40-P46	39	156	196	70	40	50	2,05	1 1	
★ D4120-04-40.00F40-P46	40	160	200	70	40	50	2,07	1 1	
★ D4120-04-41.00F40-P46	41	164	204	70	40	50	2,21	1 1	
★ D4120-04-42.00F40-P46	42	168	208	70	40	50	2,23	1 1	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

Einbauteile

	D_c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–42
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

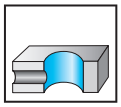
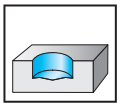
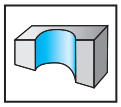
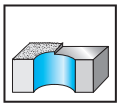
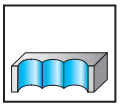
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Größe	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WSP45	N HC WXP40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P4840P-.R-A57	6–6	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E57	6–6	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E67	6–6	☺	☺	☹			☹				☺	☹		☺		☹		
	P4841P-.R-A57	6–6	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4841P-.R-E57	6–6	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840C-.R-E67	6–6		☺			☹			☹			☺	☹		☺			☹
	P4841C-.R-A57	6–6		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-.R-E57	6–6		☺			☹			☹			☺	☹					☹

HC = beschichtetes Hartmetall

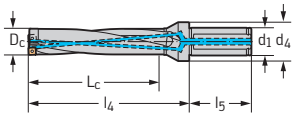
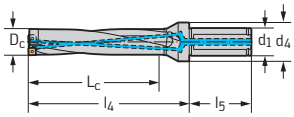
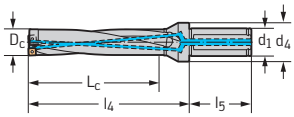
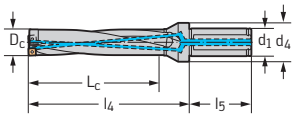
Vollbohrer
D4120-05 mm

5×D_C | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4120-05	●●		●●	●			

B1

Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120-05-17.00F25-P42	17	85	110	56	25	35	0,39	1 1	P484 . P-2R- .. P484 . C-2R- ..
	★ D4120-05-18.00F25-P42	18	90	115	56	25	35	0,47	1 1	
	★ D4120-05-19.00F25-P42	19	95	120	56	25	35	0,50	1 1	
	★ D4120-05-20.00F25-P42	20	100	125	56	25	35	0,52	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120-05-21.00F25-P43	21	105	130	56	25	35	0,45	1 1	P484 . P-3R- .. P484 . C-3R- ..
	★ D4120-05-22.00F25-P43	22	110	135	56	25	35	0,58	1 1	
	★ D4120-05-23.00F25-P43	23	115	140	56	25	35	0,62	1 1	
	★ D4120-05-24.00F25-P43	24	120	145	56	25	35	0,63	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120-05-25.00F25-P44	25	125	150	56	25	35	0,54	1 1	P484 . P-4R- .. P484 . C-4R- ..
	★ D4120-05-26.00F32-P44	26	130	162	60	32	42	0,97	1 1	
	★ D4120-05-27.00F32-P44	27	135	167	60	32	42	1,02	1 1	
	★ D4120-05-28.00F32-P44	28	140	172	60	32	42	1,06	1 1	
	★ D4120-05-29.00F32-P44	29	145	177	60	32	42	1,10	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120-05-30.00F32-P45	30	150	182	60	32	42	1,01	1 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
	★ D4120-05-31.00F32-P45	31	155	187	60	32	42	1,18	1 1	
	★ D4120-05-32.00F32-P45	32	160	192	60	32	42	1,23	1 1	
	★ D4120-05-33.00F32-P45	33	165	197	60	32	42	1,30	1 1	
	★ D4120-05-34.00F32-P45	34	170	202	60	32	42	1,37	1 1	
	★ D4120-05-35.00F32-P45	35	175	207	60	32	42	1,45	1 1	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

Einbauteile

	D_c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–42
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

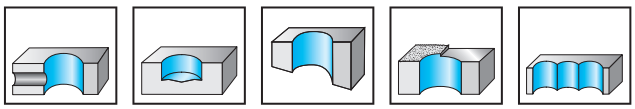
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Größe	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WSP45	N HC WXP40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P4840P-.R-A57	2–5	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E57	2–5	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E67	2–5	☺	☺	☹			☹				☺	☹		☺		☹		
	P4841P-.R-A57	2–5	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4841P-.R-E57	2–5	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840C-.R-E67	2–5		☺			☹			☹			☺	☹		☺			☹
	P4841C-.R-A57	2–5		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-.R-E57	2–5		☺			☹			☹			☺	☹					☹

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4120-05 mm

5×D_C | Z=1

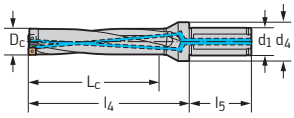


	P	M	K	N	S	H	O
D4120-05	●●		●●	●			

B1

Werkzeug

Zylinderschaft mit Fläche



Bezeichnung	D_C mm	L_C mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Type
★ D4120-05-36.00F32-P46	36	180	212	60	32	42	1,32	1 1	P484 . P-6R- .. P484 . C-6R- ..
★ D4120-05-37.00F40-P46	37	185	225	70	40	50	1,45	1 1	
★ D4120-05-38.00F40-P46	38	190	230	70	40	50	2,02	1 1	
★ D4120-05-39.00F40-P46	39	195	235	70	40	50	2,09	1 1	
★ D4120-05-40.00F40-P46	40	200	240	70	40	50	2,17	1 1	
★ D4120-05-41.00F40-P46	41	205	245	70	40	50	2,26	1 1	
★ D4120-05-42.00F40-P46	42	210	250	70	40	50	2,37	1 1	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

Einbauteile

	D_c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–42
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

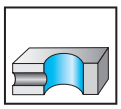
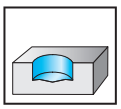
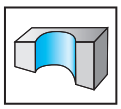
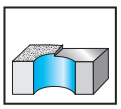
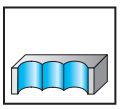
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Größe	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WSP45	N HC WXP40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P4840P-.R-A57	6–6	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E57	6–6	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E67	6–6	☺	☺	☹			☹				☺	☹		☺		☹		
	P4841P-.R-A57	6–6	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4841P-.R-E57	6–6	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840C-.R-E67	6–6		☺			☹			☹			☺	☹		☺			☹
	P4841C-.R-A57	6–6		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-.R-E57	6–6		☺			☹			☹			☺	☹					☹

HC = beschichtetes Hartmetall

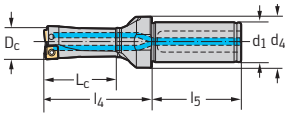
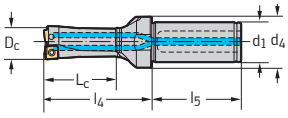
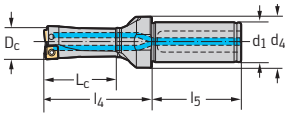
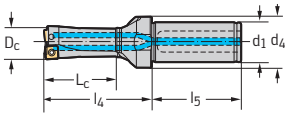
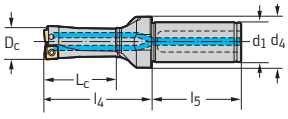
Vollbohrer
D3120-02 mm

D_c 16–42 | 2×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D3120-02	●●	●	●●	●●	●		

B1

Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche 	D3120-02-16.00F25-P21	16	32	57	56	25	32	0,30	2	P284 . S-1N- ..
	D3120-02-17.00F25-P21	17	34	59	56	25	32	0,31	2	
	D3120-02-18.00F25-P21	18	36	61	56	25	32	0,31	2	
	D3120-02-19.00F25-P21	19	38	63	56	25	32	0,32	2	
	D3120-02-20.00F25-P21	20	40	65	56	25	32	0,34	2	
Zylinderschaft mit Fläche 	D3120-02-21.00F25-P22	21	42	67	56	25	32	0,36	2	P284 . S-2N- ..
	D3120-02-22.00F25-P22	22	44	69	56	25	32	0,35	2	
	D3120-02-23.00F25-P22	23	46	71	56	25	32	0,36	2	
	D3120-02-24.00F25-P22	24	48	73	56	25	32	0,37	2	
	D3120-02-25.00F25-P22	25	50	75	56	25	32	0,39	2	
Zylinderschaft mit Fläche 	D3120-02-26.00F32-P23	26	52	84	60	32	40	0,62	2	P284 . S-3N- ..
	D3120-02-27.00F32-P23	27	54	86	60	32	40	0,68	2	
	D3120-02-28.00F32-P23	28	56	88	60	32	40	0,66	2	
	D3120-02-29.00F32-P23	29	58	90	60	32	40	0,69	2	
	D3120-02-30.00F32-P23	30	60	92	60	32	40	0,71	2	
Zylinderschaft mit Fläche 	D3120-02-31.00F32-P24	31	62	94	60	32	40	0,69	2	P284 . S-4N- ..
	D3120-02-32.00F32-P24	32	64	96	60	32	40	0,72	2	
	D3120-02-33.00F32-P24	33	66	98	60	32	40	0,75	2	
	D3120-02-34.00F32-P24	34	68	100	60	32	40	0,78	2	
	D3120-02-35.00F32-P24	35	70	102	60	32	40	0,81	2	
	D3120-02-36.00F32-P24	36	72	104	60	32	40	0,85	2	
Zylinderschaft mit Fläche 	D3120-02-37.00F40-P25	37	74	114	70	40	50	1,28	2	P284 . S-5N- ..
	D3120-02-38.00F40-P25	38	76	116	70	40	50	1,32	2	
	D3120-02-39.00F40-P25	39	78	118	70	40	50	1,36	2	
	D3120-02-40.00F40-P25	40	80	120	70	40	50	1,39	2	
	D3120-02-41.00F40-P25	41	82	122	70	40	50	1,44	2	
	D3120-02-42.00F40-P25	42	84	124	70	40	50	1,48	2	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	D_c [mm]	16–20	21–25	26–30	31–36	37–42
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1456 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2181 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2139 (Torx 20IP) 5,0 Nm

Zubehör

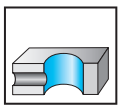
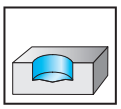
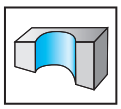
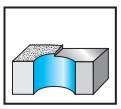
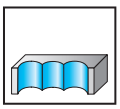
	D_c [mm]	16–20	21–25	26–36	37–42
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Größe	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WK40	S HC WK40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P2840S-.N-A57	1–5	☺	☹		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2840S-.N-E67	1–5		☹		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹		☹	☹
	P2841S-.N-A57	1–5	☺	☺		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2841S-.N-E57	1–5	☺	☺		☹	☹		☹	☹		☺	☹	☹				☹	☹
	P2841S-.N-E67	1–5		☺		☹	☹		☹	☹			☹	☹				☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D3120-03 mm

D_c 16–42	3×D_c	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D3120-03	●●	●	●●	●●	●		

B1

Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche	D3120-03-16.00F25-P21	16	48	73	56	25	32	0,31	2	
	D3120-03-17.00F25-P21	17	51	76	56	25	32	0,32	2	
	D3120-03-18.00F25-P21	18	54	79	56	25	32	0,33	2	P284 . S-1N- ..
	D3120-03-19.00F25-P21	19	57	82	56	25	32	0,34	2	
	D3120-03-20.00F25-P21	20	60	85	56	25	32	0,40	2	
Zylinderschaft mit Fläche	D3120-03-21.00F25-P22	21	63	88	56	25	32	0,36	2	
	D3120-03-22.00F25-P22	22	66	91	56	25	32	0,42	2	
	D3120-03-23.00F25-P22	23	69	94	56	25	32	0,37	2	P284 . S-2N- ..
	D3120-03-24.00F25-P22	24	72	97	56	25	32	0,42	2	
	D3120-03-25.00F25-P22	25	75	100	56	25	32	0,44	2	
Zylinderschaft mit Fläche	D3120-03-26.00F32-P23	26	78	110	60	32	40	0,67	2	
	D3120-03-27.00F32-P23	27	81	113	60	32	40	0,74	2	
	D3120-03-28.00F32-P23	28	84	116	60	32	40	0,73	2	P284 . S-3N- ..
	D3120-03-29.00F32-P23	29	87	119	60	32	40	0,76	2	
	D3120-03-30.00F32-P23	30	90	122	60	32	40	0,84	2	
Zylinderschaft mit Fläche	D3120-03-31.00F32-P24	31	93	125	60	32	40	0,78	2	
	D3120-03-32.00F32-P24	32	96	128	60	32	40	0,86	2	
	D3120-03-33.00F32-P24	33	99	131	60	32	40	0,86	2	P284 . S-4N- ..
	D3120-03-34.00F32-P24	34	102	134	60	32	40	0,9	2	
	D3120-03-35.00F32-P24	35	105	137	60	32	40	0,95	2	
	D3120-03-36.00F32-P24	36	108	140	60	32	40	1,00	2	
Zylinderschaft mit Fläche	D3120-03-37.00F40-P25	37	111	151	70	40	50	1,43	2	
	D3120-03-38.00F40-P25	38	114	154	70	40	50	1,49	2	
	D3120-03-39.00F40-P25	39	117	157	70	40	50	1,64	2	
	D3120-03-40.00F40-P25	40	120	160	70	40	50	1,60	2	P284 . S-5N- ..
	D3120-03-41.00F40-P25	41	123	163	70	40	50	1,67	2	
	D3120-03-42.00F40-P25	42	126	166	70	40	50	1,83	2	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	D_c [mm]	16–20	21–25	26–30	31–36	37–42
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1456 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2181 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2139 (Torx 20IP) 5,0 Nm

Zubehör

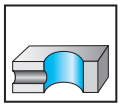
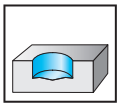
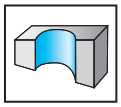
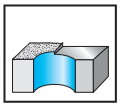
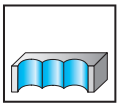
	D_c [mm]	16–20	21–25	26–36	37–42
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Größe	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WK40	S HC WK40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P2840S-.N-A57	1–5	☺	☹		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2840S-.N-E67	1–5		☹		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹		☹	☹
	P2841S-.N-A57	1–5	☺	☺		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2841S-.N-E57	1–5	☺	☺		☹	☹		☹	☹		☺	☹	☹				☹	☹
	P2841S-.N-E67	1–5		☺		☹	☹		☹	☹			☹	☹				☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

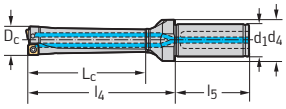
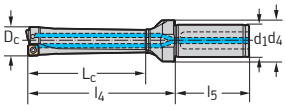
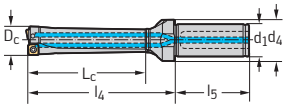
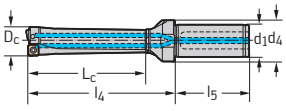
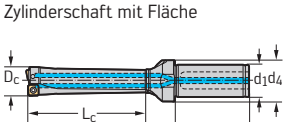
Vollbohrer
D3120-04 mm

D_c 16–42	4×D_c	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D3120-04	●●	●	●●	●●	●		

B1

Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche 	D3120-04-16.00F25-P21	16	64	89	56	25	32	0,35	2	
	D3120-04-17.00F25-P21	17	68	93	56	25	32	0,33	2	
	D3120-04-18.00F25-P21	18	72	97	56	25	32	0,35	2	P284 . S-1N- ..
	D3120-04-19.00F25-P21	19	76	101	56	25	32	0,36	2	
	D3120-04-20.00F25-P21	20	80	105	56	25	32	0,38	2	
Zylinderschaft mit Fläche 	D3120-04-21.00F25-P22	21	84	109	56	25	32	0,38	2	
	D3120-04-22.00F25-P22	22	88	113	56	25	32	0,43	2	
	D3120-04-23.00F25-P22	23	92	117	56	25	32	0,43	2	P284 . S-2N- ..
	D3120-04-24.00F25-P22	24	96	121	56	25	32	0,46	2	
	D3120-04-25.00F25-P22	25	100	125	56	25	32	0,49	2	
Zylinderschaft mit Fläche 	D3120-04-26.00F32-P23	26	104	136	60	32	40	0,72	2	
	D3120-04-27.00F32-P23	27	108	140	60	32	40	0,76	2	
	D3120-04-28.00F32-P23	28	112	144	60	32	40	0,80	2	P284 . S-3N- ..
	D3120-04-29.00F32-P23	29	116	148	60	32	40	0,84	2	
	D3120-04-30.00F32-P23	30	120	152	60	32	40	0,88	2	
Zylinderschaft mit Fläche 	D3120-04-31.00F32-P24	31	124	156	60	32	40	0,86	2	
	D3120-04-32.00F32-P24	32	128	160	60	32	40	0,91	2	
	D3120-04-33.00F32-P24	33	132	164	60	32	40	0,96	2	
	D3120-04-34.00F32-P24	34	136	168	60	32	40	1,09	2	P284 . S-4N- ..
	D3120-04-35.00F32-P24	35	140	172	60	32	40	1,08	2	
	D3120-04-36.00F32-P24	36	144	176	60	32	40	1,15	2	
Zylinderschaft mit Fläche 	D3120-04-37.00F40-P25	37	148	188	70	40	50	1,59	2	
	D3120-04-38.00F40-P25	38	152	192	70	40	50	1,66	2	
	D3120-04-39.00F40-P25	39	156	196	70	40	50	1,74	2	
	D3120-04-40.00F40-P25	40	160	200	70	40	50	1,89	2	P284 . S-5N- ..
	D3120-04-41.00F40-P25	41	164	204	70	40	50	1,90	2	
	D3120-04-42.00F40-P25	42	168	208	70	40	50	1,99	2	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	D_c [mm]	16–20	21–25	26–30	31–36	37–42
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1456 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2181 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2139 (Torx 20IP) 5,0 Nm

Zubehör

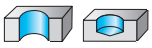
	D_c [mm]	16–20	21–25	26–36	37–42
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Größe	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WK40	S HC WK40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P2840S-.N-A57	1–5	☺	☹		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2840S-.N-E67	1–5		☹		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹		☹	☹
	P2841S-.N-A57	1–5	☺	☺		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2841S-.N-E57	1–5	☺	☺		☹	☹		☹	☹		☺	☹	☹				☹	☹
	P2841S-.N-E67	1–5		☺		☹	☹		☹	☹			☹	☹				☹	☹

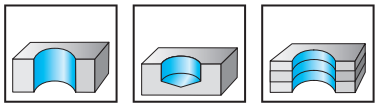
HC = beschichtetes Hartmetall

Programmübersicht
HSS-Bohrer

Bearbeitung		
Bohrtiefe	**~8 × D_c**	**Spiralbohrer-Satz**
Bezeichnung	**DA110 Perform**	**DA110 Perform**
Norm	DIN 338	DIN 338
Ø-Bereich [mm]	1–16	1–10,5 1–13
Seite	261	264

HSS-Spiralbohrer
DA110 Perform

– Als Set erhältlich
– Typ N

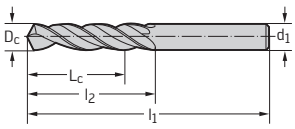


~8×D_c | DIN 338 | 118°

WZ90AJ

B1

Zylinderschaft



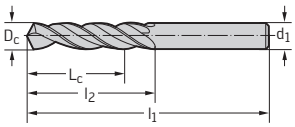
Bezeichnung	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm	WZ90AJ
DA110-08-01.000U0-	1	10	34	12	1	●
DA110-08-01.100U0-	1,1	12	36	14	1,1	●
DA110-08-01.200U0-	1,2	14	38	16	1,2	●
DA110-08-01.300U0-	1,3	14	38	16	1,3	●
DA110-08-01.400U0-	1,4	15	40	18	1,4	●
DA110-08-01.500U0-	1,5	15	40	18	1,5	●
DA110-08-01.600U0-	1,6	17	43	20	1,6	●
DA110-08-01.700U0-	1,7	17	43	20	1,7	●
DA110-08-01.800U0-	1,8	19	46	22	1,8	●
DA110-08-01.900U0-	1,9	19	46	22	1,9	●
DA110-08-02.000U0-	2	20	49	24	2	●
DA110-08-02.100U0-	2,1	20	49	24	2,1	●
DA110-08-02.200U0-	2,2	23	53	27	2,2	●
DA110-08-02.300U0-	2,3	23	53	27	2,3	●
DA110-08-02.400U0-	2,4	26	57	30	2,4	●
DA110-08-02.500U0-	2,5	26	57	30	2,5	●
DA110-08-02.600U0-	2,6	26	57	30	2,6	●
DA110-08-02.700U0-	2,7	28	61	33	2,7	●
DA110-08-02.800U0-	2,8	28	61	33	2,8	●
DA110-08-02.900U0-	2,9	28	61	33	2,9	●
DA110-08-03.000U0-	3	28	61	33	3	●
DA110-08-03.100U0-	3,1	30	65	36	3,1	●
DA110-08-03.200U0-	3,2	30	65	36	3,2	●
DA110-08-03.300U0-	3,3	30	65	36	3,3	●
DA110-08-03.400U0-	3,4	33	70	39	3,4	●
DA110-08-03.500U0-	3,5	33	70	39	3,5	●
DA110-08-03.600U0-	3,6	33	70	39	3,6	●
DA110-08-03.700U0-	3,7	33	70	39	3,7	●
DA110-08-03.800U0-	3,8	36	75	43	3,8	●
DA110-08-03.900U0-	3,9	36	75	43	3,9	●
DA110-08-04.000U0-	4	36	75	43	4	●
DA110-08-04.100U0-	4,1	36	75	43	4,1	●
DA110-08-04.200U0-	4,2	36	75	43	4,2	●
DA110-08-04.300U0-	4,3	39	80	47	4,3	●
DA110-08-04.400U0-	4,4	39	80	47	4,4	●
DA110-08-04.500U0-	4,5	39	80	47	4,5	●
DA110-08-04.600U0-	4,6	39	80	47	4,6	●
DA110-08-04.700U0-	4,7	39	80	47	4,7	●
DA110-08-04.800U0-	4,8	44	86	52	4,8	●
DA110-08-04.900U0-	4,9	44	86	52	4,9	●
DA110-08-05.000U0-	5	44	86	52	5	●
DA110-08-05.100U0-	5,1	44	86	52	5,1	●
DA110-08-05.200U0-	5,2	44	86	52	5,2	●
DA110-08-05.300U0-	5,3	44	86	52	5,3	●
DA110-08-05.400U0-	5,4	48	93	57	5,4	●
DA110-08-05.500U0-	5,5	48	93	57	5,5	●
DA110-08-05.600U0-	5,6	48	93	57	5,6	●

Bestellbeispiel für die Sorte WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

Fortsetzung

Fortsetzung

Zylinderschaft

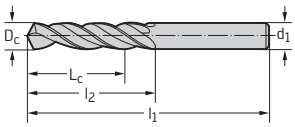


Bezeichnung	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm	WZ90AJ
DA110-08-05.700U0-	5,7	48	93	57	5,7	●●
DA110-08-05.800U0-	5,8	48	93	57	5,8	●●
DA110-08-05.900U0-	5,9	48	93	57	5,9	●●
DA110-08-06.000U0-	6	48	93	57	6	●●
DA110-08-06.100U0-	6,1	52	101	63	6,1	●●
DA110-08-06.200U0-	6,2	52	101	63	6,2	●●
DA110-08-06.300U0-	6,3	52	101	63	6,3	●●
DA110-08-06.400U0-	6,4	52	101	63	6,4	●●
DA110-08-06.500U0-	6,5	52	101	63	6,5	●●
DA110-08-06.600U0-	6,6	52	101	63	6,6	●●
DA110-08-06.700U0-	6,7	52	101	63	6,7	●●
DA110-08-06.800U0-	6,8	57	109	69	6,8	●●
DA110-08-06.900U0-	6,9	57	109	69	6,9	●●
DA110-08-07.000U0-	7	57	109	69	7	●●
DA110-08-07.100U0-	7,1	57	109	69	7,1	●●
DA110-08-07.200U0-	7,2	57	109	69	7,2	●●
DA110-08-07.300U0-	7,3	57	109	69	7,3	●●
DA110-08-07.400U0-	7,4	57	109	69	7,4	●●
DA110-08-07.500U0-	7,5	57	109	69	7,5	●●
DA110-08-07.600U0-	7,6	62	117	75	7,6	●●
DA110-08-07.700U0-	7,7	62	117	75	7,7	●●
DA110-08-07.800U0-	7,8	62	117	75	7,8	●●
DA110-08-07.900U0-	7,9	62	117	75	7,9	●●
DA110-08-08.000U0-	8	62	117	75	8	●●
DA110-08-08.100U0-	8,1	62	117	75	8,1	●●
DA110-08-08.200U0-	8,2	62	117	75	8,2	●●
DA110-08-08.300U0-	8,3	62	117	75	8,3	●●
DA110-08-08.400U0-	8,4	62	117	75	8,4	●●
DA110-08-08.500U0-	8,5	62	117	75	8,5	●●
DA110-08-08.600U0-	8,6	66	125	81	8,6	●●
DA110-08-08.700U0-	8,7	66	125	81	8,7	●●
DA110-08-08.800U0-	8,8	66	125	81	8,8	●●
DA110-08-08.900U0-	8,9	66	125	81	8,9	●●
DA110-08-09.000U0-	9	66	125	81	9	●●
DA110-08-09.100U0-	9,1	66	125	81	9,1	●●
DA110-08-09.200U0-	9,2	66	125	81	9,2	●●
DA110-08-09.300U0-	9,3	66	125	81	9,3	●●
DA110-08-09.400U0-	9,4	66	125	81	9,4	●●
DA110-08-09.500U0-	9,5	66	125	81	9,5	●●
DA110-08-09.600U0-	9,6	71	133	87	9,6	●●
DA110-08-09.700U0-	9,7	71	133	87	9,7	●●
DA110-08-09.800U0-	9,8	71	133	87	9,8	●●
DA110-08-09.900U0-	9,9	71	133	87	9,9	●●
DA110-08-10.000U0-	10	71	133	87	10	●●
DA110-08-10.100U0-	10,1	71	133	87	10,1	●●
DA110-08-10.200U0-	10,2	71	133	87	10,2	●●
DA110-08-10.300U0-	10,3	71	133	87	10,3	●●
DA110-08-10.400U0-	10,4	71	133	87	10,4	●●
DA110-08-10.500U0-	10,5	71	133	87	10,5	●●
DA110-08-10.700U0-	10,7	76	142	94	10,7	●●
DA110-08-10.800U0-	10,8	76	142	94	10,8	●●
DA110-08-11.000U0-	11	76	142	94	11	●●
DA110-08-11.100U0-	11,1	76	142	94	11,1	●●
DA110-08-11.300U0-	11,3	76	142	94	11,3	●●
DA110-08-11.500U0-	11,5	76	142	94	11,5	●●
DA110-08-11.800U0-	11,8	76	142	94	11,8	●●
DA110-08-12.000U0-	12	87	151	101	12	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

Fortsetzung

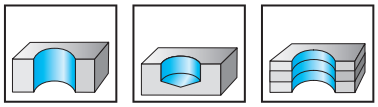
Fortsetzung

	Bezeichnung	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm	WZ90AJ
Zylinderschaft 	DA110-08-12.100U0-	12,1	87	151	101	12,1	●
	DA110-08-12.200U0-	12,2	87	151	101	12,2	●
	DA110-08-12.500U0-	12,5	87	151	101	12,5	●
	DA110-08-13.000U0-	13	87	151	101	13	●
	DA110-08-13.500U0-	13,5	94	160	108	13,5	●
	DA110-08-13.700U0-	13,7	94	160	108	13,7	●
	DA110-08-14.000U0-	14	94	160	108	14	●
	DA110-08-14.500U0-	14,5	99	169	114	14,5	●
	DA110-08-15.000U0-	15	99	169	114	15	●
	DA110-08-15.500U0-	15,5	104	178	120	15,5	●
	DA110-08-16.000U0-	16	104	178	120	16	●

Bestellbeispiel für die Sorte WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

HSS-Spiralbohrer DA110 Perform – Satz
DA110-SET-1-10.5-WZ90AJ
DA110-SET-1-13-WZ90AJ

– Typ N



~8×D_c | DIN 338 | 118°

	P	M	K	N	S	H	O
WZ90AJ	●●	●	●●	●			

B1

	Bezeichnung	Sätze Ø [mm]	Inklusive Kernlochbohrer [mm]	Steigung	Stückzahl
	DA110-SET-1-10.5-WZ90AJ	1,0–10,5	3,3 4,2 6,8 10,2	0,5	24

	Bezeichnung	Sätze Ø [mm]	Steigung	Stückzahl
	DA110-SET-1-13-WZ90AJ	1,0–13,0	0,5	25

Baumaße zum Spiralbohrer DA110 Perform entnehmen Sie bitte aus der Bestellseite.

Schnittdaten
VHM-Bohrer mit Innenkühlung

Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

= Nassbearbeitung (E = Emulsion, O = Öl)

= Trockenbearbeitung möglich (M = MMS, L = Trocken)
Schnittdaten sind aus Walter GPS zu wählen

v_c = Schnittgeschwindigkeit
VRR = Vorschubrichtreihe ab Seite 271

VCRR = v_c-Richtreihe ab Seite 270

* Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie in der Werkstoffgruppen-Vergleichstabelle

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe *	vc	VRR		
	Bohrtiefe						3 × Dc			
	Bezeichnung						DC260 Advance			
	Norm						Walter			
	Kühlung						Innenkühlung			
	Sorte						WJ30ET			
	Ø-Bereich [mm]						3,3–14			
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	135	12	**E O**	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	135	12	**E O**	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	135	12	**E O**	
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	135	10	**E O**	
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	112	10	**E O**	
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	157	12	**E O**	
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	590	P7	135	12	**E O**	M
		vergütet		285	960	P8	101	10	**E O**	M
		vergütet		380	1280	P9	58	8	**E O**	M
		vergütet		430	1480	P10	63	6	**E O**	M
	Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl	geglüht		200	680	P11	88	10	**E O**	
		gehärtet und angelassen		300	1010	P12	112	10	**E O**	
		gehärtet und angelassen		380	1280	P13	52	8	**E O**	
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	680	P14	123	12	**E O**	
		martensitisch, vergütet		330	1110	P15	63	9	**E O**	
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1	55	6	E O	
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2	49	6	E O	
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3	39	4	E O	
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1	112	16	**E O**	M
		perrlitisch		260	700	K2	103	16	**E O**	M
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3	135	16	**E O**	M
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4	112	16	**E O**	M
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	157	16	**E O**	M
		perrlitisch		265	700	K6	102	16	**E O**	M
	GGV (CGI)			230	400	K7	112	16	**E O**	M
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	-	N1	420	16	E O	
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2	420	16	E O	
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3	265	16	**E O**	M
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4	235	16	**E O**	M
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	450	N5	195	16	**E O**	M
	Magnesiumlegierungen			70	250	N6				
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7	185	8	**E O**	
		Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8	168	10	**E O**	
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9	185	12	**E O**	
		hochfest, Ampco		300	1010	N10	78	6	**E O**	
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1	43	4	E O	
			ausgehärtet	280	940	S2	30	4	E O	
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3	33	5	E O	
			ausgehärtet	350	1180	S4	13	4	E O	
			gegossen	320	1080	S5	27	4	E O	
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6	52	6	**E O**	
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7	38	4	**E O**	
		β-Legierungen		410	1400	S8	33	4	**E O**	
	Wolframlegierungen			300	1010	S9	46	5	E O	
	Molybdänlegierungen			300	1010	S10	46	5	E O	
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	-	H1	43	3	**O E**	M
		gehärtet und angelassen		55 HRC	-	H2				
		gehärtet und angelassen		60 HRC	-	H3				
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC	-	H4				
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O1	115	16	**E O**	
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2				
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP				O3				
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP				O4				
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP				O5				
	Graphit (technisch)			80 Shore		O6				

	3 × Dc				5 × Dc				8 × Dc				12 × Dc			
	DC160 Advance				**DC160 Advance**				**DC160 Advance**				**DC160 Advance**			
	DIN 6537 kurz				DIN 6537 lang				Walter				Walter			
	Innenkühlung				Innenkühlung				Innenkühlung				Innenkühlung			
	WJ30ET				WJ30ET				WJ30ET				WJ30EU			
	3–20				3–25				3–20				3–20			
	vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR		
	135	12	**E O**		130	12	**E O**		124	12	**E O**		120	12	**E O**	
	135	12	**E O**		130	12	**E O**		124	10	**E O**		120	10	**E O**	
	135	12	**E O**		130	12	**E O**		124	10	**E O**		120	10	**E O**	
	135	10	**E O**		130	10	**E O**		124	10	**E O**		120	10	**E O**	
	112	10	**E O**		108	10	**E O**		103	10	**E O**		99	10	**E O**	
	157	12	**E O**		151	12	**E O**		144	12	**E O**		139	12	**E O**	
	135	12	**E O**	M	130	12	**E O**	M	124	12	**E O**	M	120	12	**E O**	M
	101	10	**E O**	M	97	10	**E O**	M	93	10	**E O**	M	90	10	**E O**	M
	58	8	**E O**	M	56	8	**E O**	M	54	8	**E O**	M	52	8	**E O**	M
	63	6	**E O**	M	60	6	**E O**	M	57	6	**E O**	M	55	6	**E O**	M
	88	10	**E O**		85	10	**E O**		81	9	**E O**		79	9	**E O**	
	112	10	**E O**		108	10	**E O**		103	10	**E O**		99	10	**E O**	
	52	8	**E O**		50	8	**E O**		48	7	**E O**		46	7	**E O**	
	123	12	**E O**		118	12	**E O**		113	12	**E O**		110	12	**E O**	
	63	9	**E O**		61	9	**E O**		58	9	**E O**		56	9	**E O**	
	55	6	E O		53	6	**E O**		51	6	**E O**		49	6	**E O**	
	49	6	E O		47	6	**E O**		45	6	**E O**		43	6	**E O**	
	39	4	E O		38	4	**E O**		37	4	**E O**		35	4	**E O**	
	112	16	**E O**	M	108	16	**E O**	M	103	16	**E O**	M	99	16	**E O**	M
	103	16	**E O**	M	98	16	**E O**	M	94	16	**E O**	M	91	16	**E O**	M
	135	16	**E O**	M	130	16	**E O**	M	124	16	**E O**	M	120	16	**E O**	M
	112	16	**E O**	M	108	16	**E O**	M	103	16	**E O**	M	99	16	**E O**	M
	157	16	**E O**	M	151	16	**E O**	M	144	16	**E O**	M	139	16	**E O**	M
	102	16	**E O**	M	98	16	**E O**	M	94	16	**E O**	M	91	16	**E O**	M
	112	16	**E O**	M	108	16	**E O**	M	103	16	**E O**	M	99	16	**E O**	M
	420	16	E O		400	16	**E O**		380	16	**E O**		360	16	**E O**	
	420	16	E O		400	16	**E O**		380	16	**E O**		360	16	**E O**	
	265	16	**E O**	M	250	16	**E O**	M	238	16	**E O**	M	215	16	**E O**	M
	235	16	**E O**	M	220	16	**E O**	M	209	16	**E O**	M	200	16	**E O**	M
	195	16	**E O**	M	180	16	**E O**	M	171	16	**E O**	M	160	16	**E O**	M
	185	8	**E O**		180	8	**E O**		171	8	**E O**		160	8	**E O**	
	168	10	**E O**		160	10	**E O**		152	10	**E O**		145	10	**E O**	
	185	12	**E O**		180	12	**E O**		171	12	**E O**		160	12	**E O**	
	78	6	**E O**		71	6	**E O**		68	6	**E O**		66	6	**E O**	
	43	4	E O		42	4	**E O**		40	4	**E O**		38	4	**E O**	
	30	4	E O		29	4	**E O**		28	4	**E O**		27	4	**E O**	
	33	5	E O		33	5	**E O**		32	5	**E O**		31	5	**E O**	
	13	4	E O		13	4	**E O**		13	4	**E O**		12	4	**E O**	
	27	4	E O		27	4	**E O**		26	4	**E O**		25	4	**E O**	
	52	6	**E O**		52	6	**E O**		50	6	**E O**		49	6	**E O**	
	38	4	**E O**		37	4	**E O**		36	4	**E O**		35	4	**E O**	
	33	4	**E O**		33	4	**E O**		32	4	**E O**		31	4	**E O**	
	46	5	E O		46	5	**E O**		44	5	**E O**		42	5	**E O**	
	46	5	E O		46	5	**E O**		44	5	**E O**		42	5	**E O**	
	43	3	**O E**	M	42	3	**O E**	M	40	3	**O E**		39	3	**O E**	
	115	16	**E O**		110	16	**E O**		105	16	**E O**		100	16	**E O**	

Schnittdaten
VHM-Bohrer ohne Innenkühlung

Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

= Nassbearbeitung (E = Emulsion, O = Öl)

= Trockenbearbeitung möglich (M = MMS, L = Trocken)
Schnittdaten sind aus Walter GPS zu wählen

v_c = Schnittgeschwindigkeit
VRR = Vorschubrichtreihe ab Seite 271

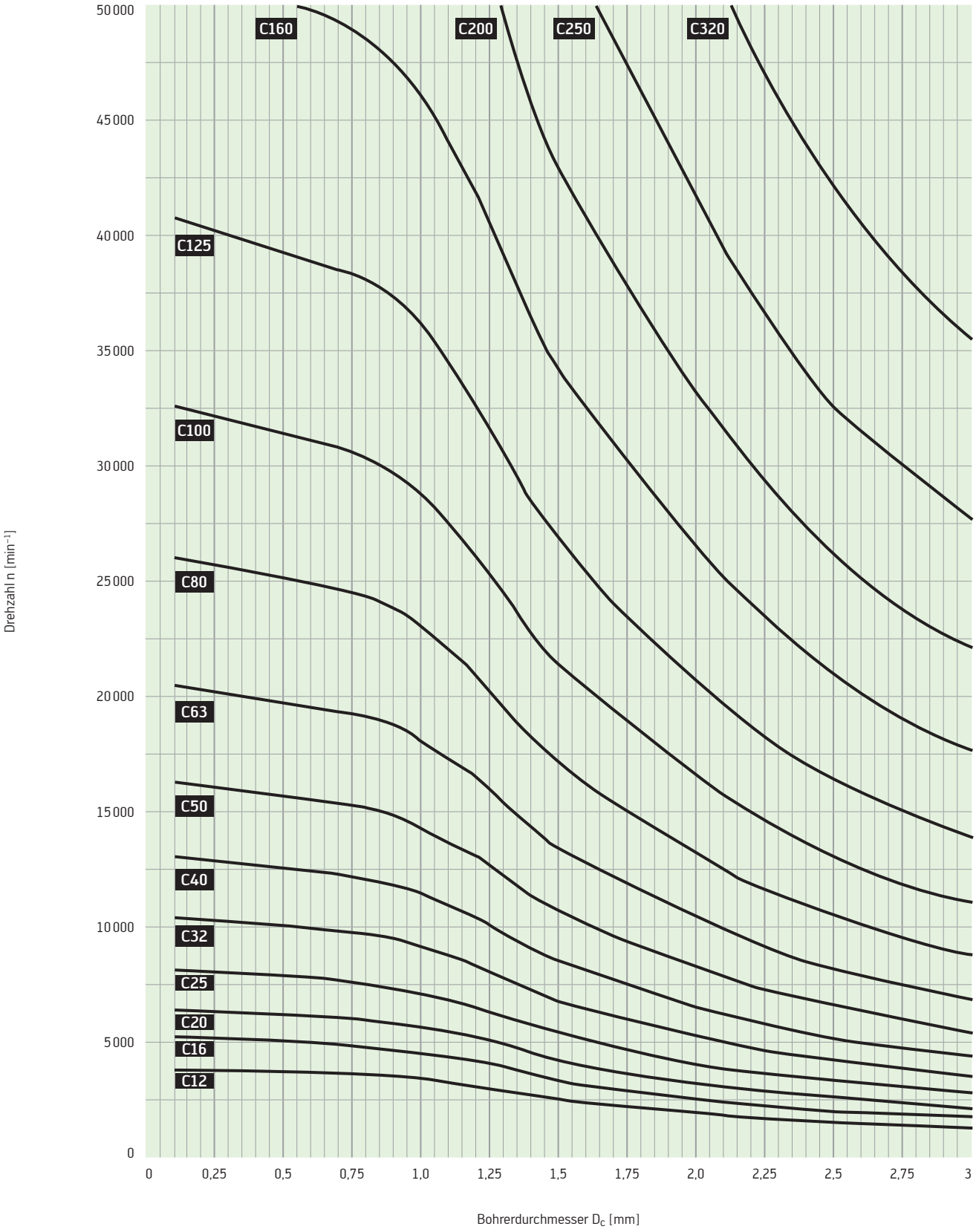
VCRR = v_c-Richtreihe ab Seite 270

* Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie in der Werkstoffgruppen-Vergleichstabelle

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe *	vc	VRR		
	Bohrtiefe						3 × Dc			
	Bezeichnung						DC260 Advance			
	Norm						Walter			
	Kühlung						Außenkühlung			
	Sorte						WJ30ET			
	Ø-Bereich [mm]						3,3–14,5			
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	110	12	E O	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	121	12	E O	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	110	12	E O	
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	110	10	E O	
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	78	10	E O	
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	110	12	E O	
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	590	P7	121	12	E O	
		vergütet		285	960	P8	69	10	E O	
		vergütet		380	1280	P9	55	7	E O	
		vergütet		430	1480	P10	44	5	E O	
	Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl	geglüht		200	680	P11	78	9	E O	
		gehärtet und angelassen		300	1010	P12	78	10	E O	
		gehärtet und angelassen		380	1280	P13	44	7	E O	
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	680	P14	99	12	E O	
		martensitisch, vergütet		330	1110	P15	55	10	E O	
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1				
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2				
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3				
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1	88	16	E O	
		perrlitisch		260	700	K2	88	12	E O	
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3	110	16	E O	
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4	88	16	E O	
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	110	16	E O	
		perrlitisch		265	700	K6	88	12	E O	
	GGV (CGI)			230	400	K7	99	2	E O	
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	-	N1				
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2				
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3	225	16	E O	M
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4	225	16	E O	M
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	450	N5	190	12	E O	M
	Magnesiumlegierungen			70	250	N6				
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7	185	6	E O	
		Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8	165	10	E O	
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9	205	16	E O	
		hochfest, Ampco		300	1010	N10	68	5	E O	
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1				
			ausgehärtet	280	940	S2				
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3				
			ausgehärtet	350	1180	S4				
			gegossen	320	1080	S5				
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6	35	5	E O	
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7	27	3	E O	
		β-Legierungen		410	1400	S8	22	3	E O	
	Wolframlegierungen			300	1010	S9				
	Molybdänlegierungen			300	1010	S10				
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	-	H1	30	3	O E	
		gehärtet und angelassen		55 HRC	-	H2				
		gehärtet und angelassen		60 HRC	-	H3				
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC	-	H4				
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O1	110	16	E O	
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2				
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP				O3				
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP				O4				
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP				O5				
	Graphit (technisch)			80 Shore		O6				

	3 × Dc				5 × D_c				5 × Dc				5 × Dc			
	DC160 Advance				**DB130 Advance**				**DC160 Advance**				**DC150 Perform**			
	DIN 6537 kurz				DIN 1899				DIN 6537 lang				DIN 6537 lang			
	Außenkühlung				Außenkühlung				Außenkühlung				Außenkühlung			
	WJ30ET				WJ30UU				WJ30ET				WJ30TA			
	3–20				0,1–1,45				3–25				3–20			
	VCRR	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR		
	110	12	**E O**		C63	5	**E O**		102	12	**E O**		81	12	**E O**	
	121	12	**E O**		C63	6	**E O**		112	12	**E O**		72	10	**E O**	
	110	12	**E O**		C63	6	**E O**		102	12	**E O**		72	10	**E O**	
	110	10	**E O**		C50	5	**E O**		102	10	**E O**		65	9	**E O**	
	78	10	**E O**		C40	5	**E O**		73	10	**E O**		51	8	**E O**	
	110	12	**E O**		C63	6	**E O**		102	12	**E O**		81	12	**E O**	
	121	12	**E O**		C63	6	**E O**		112	12	**E O**		72	12	**E O**	
	69	10	**E O**		C40	5	**E O**		65	10	**E O**		45	8	**E O**	
	55	7	**E O**		C25	4	**E O**		51	7	**E O**		33	6	**E O**	
	44	5	**E O**		C20	3	**E O**		41	5	**E O**		26	4	**E O**	
	78	9	**E O**		C32	4	**E O**		74	9	**E O**		57	9	**E O**	
	78	10	**E O**		C40	5	**E O**		74	10	**E O**		51	8	**E O**	
	44	7	**E O**		C25	4	**E O**		42	7	**E O**		38	6	**E O**	
	99	12	**E O**		C50	6	**E O**		94	12	**E O**		65	12	**E O**	
	55	10	**E O**		C40	5	**E O**		52	10	**E O**		51	8	**E O**	
					C12	3	**E O**									
					C20	3	**E O**						36	5	**E O**	
					C12	2	**E O**									
	88	16	**E O**		C50	6	**E O**		83	16	**E O**		65	16	**E O**	
	88	12	**E O**		C40	4	**E O**		83	12	**E O**		51	12	**E O**	
	110	16	**E O**		C63	7	**E O**		102	16	**E O**		81	16	**E O**	
	88	16	**E O**		C50	6	**E O**		83	16	**E O**		65	16	**E O**	
	110	16	**E O**		C63	7	**E O**		102	16	**E O**		72	16	**E O**	
	88	12	**E O**		C40	4	**E O**		83	12	**E O**		51	12	**E O**	
	99	2	**E O**		C50	5	**E O**		92	2	**E O**		57	12	**E O**	
					C160	9	**E O**	M					225	10	**E O**	M
					C160	9	**E O**	M					225	10	**E O**	M
	225	16	**E O**		C125	9	**E O**	M	205	16	**E O**	M	200	16	**E O**	M
	225	16	**E O**		C100	9	**E O**	M	205	16	**E O**	M	180	16	**E O**	M
	190	12	**E O**		C63	8	**E O**	M	175	12	**E O**	M	144	12	**E O**	M
					C125	9		**M** L								
	185	6	**E O**		C100	6	**E O**		175	6	**E O**		144	6	**E O**	
	165	10	**E O**		C80	8	**E O**		155	10	**E O**		126	10	**E O**	
	205	16	**E O**		C80	8	**E O**		190	16	**E O**		162	16	**E O**	
	68	5	**E O**		C32	3	**E O**		63	5	**E O**		60	5	**E O**	
					C12	2	**E O**									
					C12	2	**E O**									
	35	5	**E O**		C20	3	**E O**		33	5	**E O**		30	5	**E O**	
	27	3	**E O**		C12	2	**E O**		25	3	**E O**		20	3	**E O**	
	22	3	**E O**		C12	1	**E O**		20	3	**E O**		18	3	**E O**	
	30	3	**O E**						28	3	O E		20	3	**O E**	
	110	16	**E O**		C25	12	**E** O		105	16	E O		81	16	**E O**	
				L	C40	8		**L**								
				L	C40	8		**L**								
				L	C40	8		**L**								
				L	C40	8		**L**								
				L	C40	8		**L**								

VCRR: Drehzahldiagramm Vollhartmetall-Micro-Bohrer



VRR: Vorschub-Richtreihen für VHM- und HSS-Bohrwerkzeuge

	Vorschub f [mm] für Ø [mm]															
VRR	0,05	0,06	0,08	0,1	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2
1	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007
2	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,008	0,010	0,013
3	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,012	0,015	0,020
4	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,007	0,008	0,011	0,013	0,016	0,020	0,027
5	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,007	0,008	0,010	0,013	0,017	0,020	0,025	0,033
6	0,001	0,001	0,002	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,008	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040
7	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,009	0,012	0,014	0,019	0,023	0,028	0,035	0,047
8	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,011	0,013	0,016	0,021	0,027	0,032	0,040	0,053
9	0,002	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,045	0,060
10	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,008	0,013	0,017	0,020	0,027	0,033	0,040	0,050	0,067
12	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,080
16	0,003	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,011	0,013	0,021	0,027	0,032	0,043	0,053	0,064	0,080	0,11
20	0,003	0,004	0,005	0,007	0,008	0,010	0,013	0,017	0,027	0,033	0,040	0,053	0,067	0,080	0,10	0,13
25	0,004	0,005	0,007	0,008	0,010	0,013	0,017	0,021	0,033	0,042	0,050	0,067	0,083	0,100	0,125	0,167
30	0,005	0,006	0,008	0,010	0,012	0,015	0,020	0,025	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,150	0,200

	Vorschub f [mm] für Ø [mm]														
VRR	2,5	4	5	6	8	10	12	15	20	25	40	50	60	80	100
1	0,008	0,013	0,017	0,018	0,021	0,024	0,026	0,029	0,033	0,037	0,047	0,053	0,058	0,067	0,075
2	0,017	0,027	0,033	0,037	0,042	0,047	0,052	0,058	0,067	0,075	0,094	0,11	0,12	0,13	0,15
3	0,025	0,040	0,050	0,055	0,063	0,071	0,077	0,087	0,10	0,11	0,14	0,16	0,17	0,20	0,22
4	0,033	0,053	0,067	0,073	0,084	0,094	0,10	0,12	0,13	0,15	0,19	0,21	0,23	0,27	0,30
5	0,042	0,067	0,083	0,091	0,11	0,12	0,13	0,14	0,17	0,19	0,24	0,26	0,29	0,33	0,37
6	0,050	0,080	0,10	0,11	0,13	0,14	0,15	0,17	0,20	0,22	0,28	0,32	0,35	0,40	0,45
7	0,058	0,093	0,12	0,13	0,15	0,16	0,18	0,20	0,23	0,26	0,33	0,37	0,40	0,47	0,52
8	0,067	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,21	0,23	0,27	0,30	0,38	0,42	0,46	0,53	0,60
9	0,075	0,12	0,15	0,16	0,19	0,21	0,23	0,26	0,30	0,34	0,42	0,47	0,52	0,60	0,67
10	0,083	0,13	0,17	0,18	0,21	0,24	0,26	0,29	0,33	0,37	0,47	0,53	0,58	0,67	0,75
12	0,10	0,16	0,20	0,22	0,25	0,28	0,31	0,35	0,40	0,45	0,57	0,63	0,69	0,80	0,89
16	0,13	0,21	0,27	0,29	0,34	0,38	0,41	0,46	0,53	0,60	0,75	0,84	0,92	1,07	1,19
20	0,17	0,27	0,33	0,37	0,42	0,47	0,52	0,58	0,67	0,75	0,94	1,05	1,15	1,33	1,49
25	0,21	0,33	0,42	0,46	0,53	0,59	0,65	0,72	0,83	0,93	1,18	1,32	1,44	1,67	1,86
30	0,25	0,40	0,50	0,55	0,63	0,71	0,77	0,87	1,00	1,12	1,41	1,58	1,73	2,00	2,24

Sortenbeschreibung

B1

Beschichtetes Hartmetall

Walter Sortenbeschreibung	Normbezeichnung	Werkstoffe P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspanbare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	Anwendungsbereich 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45	Beschichtungsverfahren	Schichtaufbau	Werkzeugbeispiel
WJ30EJ	HC – P 30	●●								PVD	Tinal / AlCrN Mehrlagenbeschichtung	
	HC – K 30			●●								
WJ30RE	HC – 30	●●	●●	●●	●●	●●	●	●●		PVD	Tinal Mehrlagenbeschichtung	
WJ30TA	HC – 30	●●	●●	●●	●●	●●	●	●●		PVD	Tinal Mehrlagenbeschichtung mit Nachbehandlung	
WJ30EL	HC – 30	●●		●●	●●	●	●	●		PVD	AlCrN Einlagenbeschichtung	
WJ30ER	HC – 30	●●		●●	●●	●	●	●		PVD	AlCrN Einlagen-Kopfbeschichtung	
WJ30ET	HC – 30	●●	●	●●	●●	●●	●	●		PVD	TiSiAlCrN/AlTiN Mehrlagenbeschichtung	
WJ30EU	HC – 30	●●	●	●●	●●	●●	●	●		PVD	TiSiAlCrN/AlTiN Mehrlagenbeschichtung Kopf-Beschichtung	
WJ30UU	HW – 30	●●	●●	●●	●●	●●		●●		unbeschichtet		

HC = Beschichtetes Hartmetall
HW = Unbeschichtetes Hartmetall

●● Hauptanwendung
● Weitere Anwendung

Schnittdaten für D4140

B1

= Nassbearbeitung (E = Emulsion, O = Öl)

= Trockenbearbeitung möglich ((M = MMS, L = Trocken))
Schnittdaten sind aus Walter GPS zu wählen

v_c = Schnittgeschwindigkeit
VRR = Vorschubrichtreihe ab Seite 286

* Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie in der Werkstoffgruppen-Vergleichstabelle

							Bohrtiefe			$2,5 \times D_c$							
							Bezeichnung			D4240							
							Ø-Bereich [mm]			12–29,99							
										P6001 WPP45C				P6003 WMP35			
Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe *	vc	VRR			vc	VRR					
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25%	geglüht	125	430	P1	120	7	E O		120	7	E O				
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	120	7	E O		120	7	E O				
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	120	7	E O		120	7	E O				
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	110	6	E O		110	6	E O				
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	90	7	E O		90	7	E O				
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	120	7	E O		120	7	E O				
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	590	P7	120	7	E O		120	7	E O				
		vergütet		285	960	P8	71	7	E O		71	7	E O				
		vergütet		380	1280	P9	32	3	O E		32	3	O E				
		vergütet		430	1480	P10											
	Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl	geglüht		200	680	P11	90	6	E O		90	6	E O				
		gehärtet und angelassen		300	1010	P12	90	7	E O		90	7	E O				
		gehärtet und angelassen		380	1280	P13	63	5	E O		63	5	E O				
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	680	P14	100	7	E O		100	7	E O				
		martensitisch, vergütet		330	1110	P15	80	7	E O		80	7	E O				
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1					71	4	E O				
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2											
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3					32	5	E O				
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1	120	8	E O		120	8	E O				
		perrlitisch		260	700	K2	120	8	E O		120	8	E O				
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3	140	9	E O		140	9	E O				
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4	140	9	E O		140	9	E O				
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	140	8	E O		140	8	E O				
		perrlitisch		265	700	K6	120	8	E O		120	8	E O				
	GGV (CGI)			230	400	K7	110	7	E O		110	7	E O				
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	–	N1											
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2											
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3											
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4											
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	450	N5											
	Magnesiumlegierungen			70	250	N6											
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7											
		Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8											
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9											
		hochfest, Ampco		300	1010	N10											
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1					56	3	E O				
			ausgehärtet	280	940	S2											
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3					32	5	E O				
			ausgehärtet	350	1180	S4					12	2	E O				
			gegossen	320	1080	S5					20	5	E O				
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6					71	4	E O				
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7					63	4	E O				
		β-Legierungen		410	1400	S8					63	3	E O				
	Wolframlegierungen			300	1010	S9					20	5	E O				
	Molybdänlegierungen			300	1010	S10					20	5	E O				
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	–	H1											
		gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H2											
		gehärtet und angelassen		60 HRC	–	H3											
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H4											
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O1											
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2											
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP				O3											
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP				O4											
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP				O5											
	Graphit (technisch)			80 Shore		O6											

Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

	2,5 × D_c								1,3 × D_c															
	D4240								D4140															
	12–29,99								12–25,99															
	P6004 WXK25				P6005 WKK45C				P6001 WPP45C				P6003 WMP35				P6004 WXK25				P6005 WKK45C			
	vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR		
									120	7	E	O	120	7	E	O								
									120	7	E	O	120	7	E	O								
									120	7	E	O	120	7	E	O								
									110	6	E	O	110	6	E	O								
									90	7	E	O	90	7	E	O								
									120	7	E	O	120	7	E	O								
									120	7	E	O	120	7	E	O								
									71	7	E	O	71	7	E	O								
									32	3	O	E	32	3	O	E								
									90	6	E	O	90	6	E	O								
									90	7	E	O	90	7	E	O								
									63	5	E	O	63	5	E	O								
									100	7	E	O	100	7	E	O								
									80	7	E	O	80	7	E	O								
													71	4	E	O								
													32	5	E	O								
					120	8	E	O	120	8	E	O	120	8	E	O					120	8	E	O
					110	8	E	O	120	8	E	O	120	8	E	O					110	8	E	O
					160	9	E	O	140	9	E	O	140	9	E	O					160	9	E	O
					160	9	E	O	140	9	E	O	140	9	E	O					160	9	E	O
					140	8	E	O	140	8	E	O	140	8	E	O					140	8	E	O
					110	8	E	O	120	8	E	O	120	8	E	O					110	8	E	O
					110	7	E	O	110	7	E	O	110	7	E	O					110	7	E	O
	320	16	E	O													320	16	E	O				
	320	16	E	O													320	16	E	O				
	400	9	E	O M													400	9	E	O M				
	320	9	E	O M													320	9	E	O M				
	220	9	E	O M													220	9	E	O M				
	120	4	E	O													120	4	E	O				
	250	10	E	O													250	10	E	O				
	250	10	E	O													250	10	E	O				
	90	5	E	O													90	5	E	O				
													56	3	E	O								
													32	5	E	O								
													12	2	E	O								
													20	5	E	O								
													71	4	E	O								
													63	4	E	O								
													63	3	E	O								
													20	5	E	O								
													20	5	E	O								

HC = beschichtetes Hartmetall

Schnittdaten für D4140

B1

= Nassbearbeitung (E = Emulsion, O = Öl)

= Trockenbearbeitung möglich ((M = MMS, L = Trocken))
Schnittdaten sind aus Walter GPS zu wählen

v_c = Schnittgeschwindigkeit
VRR = Vorschubrichtreihe ab Seite 286

* Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie in der Werkstoffgruppen-Vergleichstabelle

				Bohrtiefe			3 × D_c									
				Bezeichnung			D4140									
				Ø-Bereich [mm]			12–37,99									
							P6001 WPP45C				P6003 WMP35					
Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe *	vc	VRR			vc	VRR				
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25%	geglüht	125	430	P1	110	7	E O		110	7	E O			
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	110	7	E O		110	7	E O			
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	100	7	E O		100	7	E O			
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	100	6	E O		100	6	E O			
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	80	7	E O		80	7	E O			
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	110	7	E O		110	7	E O			
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	590	P7	110	7	E O		110	7	E O			
		vergütet		285	960	P8	71	7	E O		71	7	E O			
		vergütet		380	1280	P9	32	3	O E		32	3	O E			
		vergütet		430	1480	P10										
	Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl	geglüht		200	680	P11	80	6	E O		80	6	E O			
		gehärtet und angelassen		300	1010	P12	80	7	E O		80	7	E O			
		gehärtet und angelassen		380	1280	P13	63	5	E O		63	5	E O			
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	680	P14	90	7	E O		90	7	E O			
		martensitisch, vergütet		330	1110	P15	71	7	E O		71	7	E O			
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1					63	4	E O			
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2										
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3					28	5	E O			
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1	110	8	E O		110	8	E O			
		perrlitisch		260	700	K2	110	8	E O		110	8	E O			
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3	140	9	E O		140	9	E O			
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4	120	9	E O		120	9	E O			
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	120	8	E O		120	8	E O			
		perrlitisch		265	700	K6	110	8	E O		110	8	E O			
	GGV (CGI)			230	400	K7	110	7	E O		110	7	E O			
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	–	N1										
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2										
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3										
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4										
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	450	N5										
	Magnesiumlegierungen			70	250	N6										
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7										
		Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8										
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9										
		hochfest, Ampco		300	1010	N10										
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1					50	3	E O			
			ausgehärtet	280	940	S2										
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3					28	5	E O			
			ausgehärtet	350	1180	S4					11	2	E O			
			gegossen	320	1080	S5					18	5	E O			
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6					63	4	E O			
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7					56	4	E O			
		β-Legierungen		410	1400	S8					56	3	E O			
	Wolframlegierungen			300	1010	S9					18	5	E O			
	Molybdänlegierungen			300	1010	S10					18	5	E O			
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	–	H1										
		gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H2										
		gehärtet und angelassen		60 HRC	–	H3										
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H4										
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O1										
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2										
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP				O3										
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP				O4										
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP				O5										
	Graphit (technisch)			80 Shore		O6										

Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

B1

	3×D_c								5×D_c															
	D4140								D4140															
	12–37,99								12–37,99															
	P6004 WXK25				P6005 WKK45C				P6001 WPP45C				P6003 WMP35				P6004 WXK25				P6005 WKK45C			
	vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR		
									100	7	E O		100	7	E O									
									100	7	E O		100	7	E O									
									100	7	E O		100	7	E O									
									90	6	E O		90	6	E O									
									71	7	E O		71	7	E O									
									100	7	E O		100	7	E O									
									100	7	E O													
									63	7	E O		63	7	E O									
									32	3	O E		32	3	O E									
									80	6	E O		80	6	E O									
									71	7	E O		71	7	E O									
									63	5	E O		63	5	E O									
									90	7	E O		90	7	E O									
									71	7	E O		71	7	E O									
													63	4	E O									
													28	5	E O									
					110	8	E O		110	8	E O		110	8	E O						110	8	E O	
					100	8	E O		110	8	E O		110	8	E O						100	8	E O	
					160	9	E O		140	9	E O		140	9	E O						160	9	E O	
					140	9	E O		120	9	E O		120	9	E O						140	9	E O	
					120	8	E O		120	8	E O		120	8	E O						120	8	E O	
					100	8	E O		110	8	E O		110	8	E O						100	8	E O	
					100	7	E O		110	7	E O		110	7	E O						100	7	E O	
	250	16	E O														250	16	E O					
	250	16	E O														250	16	E O					
	400	9	E O	M													360	9	E O	M				
	320	9	E O	M													320	9	E O	M				
	200	9	E O	M													200	9	E O	M				
	110	4	E O														110	4	E O					
	220	10	E O														220	10	E O					
	220	10	E O														220	10	E O					
	80	5	E O														71	5	E O					
													50	3	E O									
													25	5	E O									
													10	2	E O									
													18	5	E O									
													63	4	E O									
													50	4	E O									
													50	3	E O									
													18	5	E O									
													18	5	E O									

HC = beschichtetes Hartmetall

Schnittdaten für D4140

= Nassbearbeitung (E = Emulsion, O = Öl)

= Trockenbearbeitung möglich ((M = MMS, L = Trocken))
Schnittdaten sind aus Walter GPS zu wählen

v_c = Schnittgeschwindigkeit
VRR = Vorschubrichtreihe ab Seite 286

* Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie in der Werkstoffgruppen-Vergleichstabelle

				Bohrtiefe			7 × D_c							
				Bezeichnung			D4140							
				Ø-Bereich [mm]			12–37,99							
							P6001 WPP45C				P6003 WMP35			
Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe *	vc	VRR			vc	VRR		
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25%	geglüht	125	430	P1	100	7	E O		100	7	E O	
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	100	7	E O		100	7	E O	
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	100	7	E O		100	7	E O	
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	90	6	E O		90	6	E O	
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	71	7	E O		71	7	E O	
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	100	7	E O		100	7	E O	
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	590	P7	100	7	E O		100	7	E O	
		vergütet		285	960	P8	63	7	E O		63	7	E O	
		vergütet		380	1280	P9	32	3	O E		32	3	O E	
		vergütet		430	1480	P10								
	Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl	geglüht		200	680	P11	80	6	E O		80	6	E O	
		gehärtet und angelassen		300	1010	P12	71	7	E O		71	7	E O	
		gehärtet und angelassen		380	1280	P13	63	5	E O		63	5	E O	
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	680	P14	90	7	E O		90	7	E O	
		martensitisch, vergütet		330	1110	P15	71	7	E O		71	7	E O	
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1					63	4	E O	
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2								
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3					28	5	E O	
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1	110	8	E O		110	8	E O	
		perrlitisch		260	700	K2	110	8	E O		110	8	E O	
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3	120	9	E O		120	9	E O	
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4	120	9	E O		120	9	E O	
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	120	8	E O		120	8	E O	
		perrlitisch		265	700	K6	110	8	E O		110	8	E O	
	GGV (CGI)			230	400	K7	110	7	E O		110	7	E O	
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	–	N1								
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2								
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3								
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4								
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	450	N5								
	Magnesiumlegierungen			70	250	N6								
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7								
		Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8								
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9								
		hochfest, Ampco		300	1010	N10								
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1					50	3	E O	
			ausgehärtet	280	940	S2								
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3					25	5	E O	
			ausgehärtet	350	1180	S4					10	2	E O	
			gegossen	320	1080	S5					18	5	E O	
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6					63	4	E O	
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7					50	4	E O	
		β-Legierungen		410	1400	S8					50	3	E O	
	Wolframlegierungen			300	1010	S9					18	5	E O	
	Molybdänlegierungen			300	1010	S10					18	5	E O	
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	–	H1								
		gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H2								
		gehärtet und angelassen		60 HRC	–	H3								
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H4								
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O1								
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2								
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP				O3								
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP				O4								
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP				O5								
	Graphit (technisch)			80 Shore		O6								

Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

	7×D_c								10×D_c															
	D4140								D4140															
	12–31								18–24,7															
	P6004 WXK25				P6005 WKK45C				P6001 WPP45C				P6003 WMP35				P6004 WXK25				P6005 WKK45C			
	vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR		
									90	7	E O		90	7	E O									
									90	7	E O		90	7	E O									
									80	7	E O		80	7	E O									
									80	6	E O		80	6	E O									
									63	7	E O		63	7	E O									
									90	7	E O		90	7	E O									
													90	7	E O									
									56	7	E O		56	7	E O									
									32	3	O E		32	3	O E									
									63	6	E O		63	6	E O									
									63	7	E O		63	7	E O									
									63	5	E O		63	5	E O									
									71	7	E O		71	7	E O									
									56	7	E O		56	7	E O									
													50	4	E O									
													25	5	E O									
					110	8	E O		100	8	E O		100	8	E O						100	8	E O	
					100	8	E O		100	8	E O		100	8	E O						90	8	E O	
					140	9	E O		120	9	E O		120	9	E O						140	9	E O	
					140	9	E O		110	9	E O		110	9	E O						120	9	E O	
					120	8	E O		110	8	E O		110	8	E O						110	8	E O	
					100	8	E O		100	8	E O		100	8	E O						90	8	E O	
					100	7	E O		100	7	E O		100	7	E O						90	7	E O	
	220	16	E O														160	16	E O					
	220	16	E O														160	16	E O					
	360	9	E O	M																				
	280	9	E O	M													200	9	E O	M				
	200	9	E O	M													180	9	E O	M				
	110	4	E O														100	4	E O					
	220	10	E O														200	10	E O					
	220	10	E O														200	10	E O					
	71	5	E O														63	5	E O					
													40	3	E O									
													22	5	E O									
													9	2	E O									
													14	5	E O									
													50	4	E O									
													45	4	E O									
													45	3	E O									
													14	5	E O									
													14	5	E O									

Schnittdaten für D4120

= Nassbearbeitung (E = Emulsion, O = Öl)

= Trockenbearbeitung möglich (M = MMS, L = Trocken)
Schnittdaten sind aus Walter GPS zu wählen

* Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie in der Werkstoffgruppen-Vergleichstabelle

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe *			Wendeschneidplatten-Geometrie Startwerte für Vorschub f [mm/U] A 57 Gr.-1 / D_c [mm] 13,5–16,4	Gr.-2 / 16,5–20,4	Gr.-3 / 20,5–24,4	Gr.-4 / 24,5–29,4	Gr.-5 Gr.-6 / 29,5–42,4	Gr.-7 Gr.-8 / 42,5–59,4
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25%	geglüht	125	430	P1	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,12	0,13
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,18	0,19
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,18	0,19
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,18	0,19,
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,18	0,19
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	●●	●	0,07	0,09	0,10	0,13	0,18	0,19,
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	590	P7	●●		0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,21
		vergütet		285	960	P8	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15	0,16
		vergütet		380	1280	P9	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15	0,16
		vergütet		430	1480	P10	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,12	0,13
	Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl	geglüht		200	680	P11	●●		0,08	0,10	0,12	0,15	0,18	0,19
		gehärtet und angelassen		300	1010	P12	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15	0,16
		gehärtet und angelassen		380	1280	P13	●●		0,06	0,08	0,09	0,12	0,14	0,15
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	680	P14	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15	0,16
		martensitisch, vergütet		330	1110	P15	●●		0,06	0,08	0,09	0,12	0,14	0,15
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1	●●		0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,14
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2	●●		0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,14
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3	●●		0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,14
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1	●●	●	0,09	0,12	0,14	0,17	0,22	0,23
		perrlitisch		260	700	K2	●●	●	0,07	0,09	0,11	0,14	0,19	0,20
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3	●●	●	0,10	0,13	0,15	0,18	0,23	0,24
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4	●●	●	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,21
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	●●	●	0,10	0,13	0,15	0,18	0,23	0,24
		perrlitisch		265	700	K6	●●		0,08	0,10	0,12	0,18	0,23	0,24
	GGV (CGI)			230	400	K7	●●	●	0,09	0,12	0,14	0,17	0,22	0,23
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	–	N1								
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2	●●							
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3	●●							
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4	●●							
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	450	N5	●●	●						
	Magnesiumlegierungen			70	250	N6	●●							
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7								
		Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8	●●							
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9	●●	●						
		hochfest, Ampco		300	1010	N10	●●	●	0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,14
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1	●●							
			ausgehärtet	280	940	S2	●●							
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3	●●							
			ausgehärtet	350	1180	S4	●●							
			gegossen	320	1080	S5	●●							
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6								
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7	●●							
		β-Legierungen		410	1400	S8	●●							
	Wolframlegierungen			300	1010	S9	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12
	Molybdänlegierungen			300	1010	S10	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	–	H1	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,10	0,10
		gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H2	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,10	0,10
		gehärtet und angelassen		60 HRC	–	H3								
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H4	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,10	0,10
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O1	●●	●						
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2	●●	●						
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP				O3								
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP				O4								
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP				O5								
	Graphit (technisch)			80 Shore		O6	●●	●	0,09	0,12	0,14	0,17	0,22	0,23

●● Empfohlene Anwendung (die angegebenen Schnittdaten gelten als Startwerte für die empfohlene Anwendung)
● Mögliche Anwendung. Limitiert auf 2 × D_c Bohrtiefe. MMS (Mindermengenschmierung) oder Druckluft ist empfohlen.

Beim Einsatz von Bohrern > 3 × D_c sind folgende Reduktionen empfohlen:
> 3 × D_c: Schnittgeschwindigkeit v_c - 20 %, Vorschub f - 30 % beim Anbohren, Vorschub f - 50 % beim Anbohren auf schrägen Flächen.
> 4 × D_c: Schnittgeschwindigkeit v_c - 30 %, Vorschub f - 40 % beim Anbohren.

Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

Wendeschneidplatten-Geometrie													Schneidstoffsorte Außenplatte [P484.P..]								
Startwerte für Vorschub f [mm/U]													Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]								
E 57							E 67						HC								
Gr.-1	Gr.-2	Gr.-3	Gr.-4	Gr.-5 Gr.-6	Gr.-7 Gr.-8		Gr.-1	Gr.-2	Gr.-3	Gr.-4	Gr.-5 Gr.-6	Gr.-7 Gr.-8	WKP25S f [mm/U]			WKP35S f [mm/U]			WSP45 f [mm/U]		
D_c [mm]							D_c [mm]														
13,5–16,4	16,5–20,4	20,5–24,4	24,5–29,4	29,5–42,4	42,5–59,4		13,5–16,4	16,5–20,4	20,5–24,4	24,5–29,4	29,5–42,4	42,5–59,4	0,06	0,10	0,16	0,06	0,10	0,16	0,06	0,10	0,16
0,05	0,06	0,06	0,09	0,12	0,13		0,05	0,06	0,06	0,09	0,12	0,13	350	320		300	270		250	220	
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17	0,18		0,06	0,07	0,08	0,11	0,17	0,18	260	240	220	220	200	180	170	160	150
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17	0,18								240	220	200	200	180	150	150	140	130
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17	0,18								220	200	180	180	150	140	140	130	120
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17	0,18								190	170	150	150	130	120	130	120	110
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17	0,18								220	200	180	180	150	140	140	130	120
0,06	0,08	0,10	0,13	0,19	0,20		0,06	0,08	0,10	0,14	0,20	0,21	260	240	220	220	200	180	170	160	160
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14	0,15								230	210	190	190	170	140	140	130	120
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14	0,15								210	190	170	180	160	130	140	120	110
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12								190	170	160	170	140	130	140	120	110
0,06	0,08	0,10	0,13	0,17	0,18		0,06	0,08	0,10	0,12	0,16	0,17	220	200	180	200	170	150	140	130	120
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14	0,15								200	170	150	180	140	130	130	120	110
0,05	0,06	0,07	0,10	0,13	0,14								190	160	140	170	130	120	120	110	100
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14	0,15		0,06	0,07	0,08	0,11	0,14	0,15				190	170	150	140	130	120
0,05	0,06	0,07	0,10	0,13	0,14		0,05	0,06	0,07	0,10	0,13	0,15				150	130	120	120	110	100
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,14		0,06	0,07	0,09	0,12	0,14	0,15				220	200	180	180	170	150
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,14		0,06	0,07	0,09	0,12	0,14	0,15				150	130	110	130	110	100
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,14		0,06	0,07	0,09	0,12	0,14	0,15				120	100	80	100	80	70
0,07	0,09	0,11	0,14	0,21	0,22		0,07	0,09	0,11	0,14	0,21	0,22	210	190	170	190	180	160	170	140	120
0,05	0,07	0,08	0,11	0,18	0,19		0,05	0,07	0,09				190	140	120	130	120	110	130	120	110
0,08	0,10	0,12	0,15	0,22	0,23		0,08	0,10	0,12	0,15	0,22	0,23	220	200	180	200	190	170	180	160	130
0,06	0,08	0,09	0,12	0,19	0,20								180	150	130	150	130	110	150	130	110
0,08	0,10	0,12	0,15	0,22	0,23		0,08	0,10	0,12	0,15	0,22	0,23	150	140	130	140	120	110	150	130	120
0,06	0,08	0,09	0,12	0,22	0,23		0,06	0,08					140	130	120	120	110	100	120	110	110
0,07	0,09	0,11	0,14	0,21	0,22		0,07	0,09	0,11	0,14	0,21	0,22	180	150	130	150	130	110	150	130	110
0,07	0,09	0,10	0,12	0,17	0,18		0,07	0,09	0,11	0,12	0,17	0,18							450	450	450
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,18		0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,18							300	300	300
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,18		0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,18							250	250	250
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,18		0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,18							200	200	200
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,18		0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,18							300	300	300
0,10	0,12	0,14	0,17	0,22	0,23		0,10	0,12	0,14	0,17	0,22	0,23							300	250	200
0,10	0,12	0,14	0,17	0,22	0,23		0,10	0,12	0,14	0,17	0,22	0,23							350	300	250
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,14		0,06	0,07	0,09	0,12	0,14	0,15				150	130	110	130	110	100
0,05	0,06	0,07	0,10	0,13	0,14		0,05	0,06	0,07	0,10	0,13	0,14	100	100		100	100		90	90	
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12	80	80		80	80		70	70	
0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,13		0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,13	60	60		60	60		50	50	
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12	50	50		50	50		40	40	
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12	50	50		50	50		40	40	
0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,13		0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,13				50	50		50	45	
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12				50	50		40	40	
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12	70	60							
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12	70	60							
0,05	0,06	0,06	0,09	0,10	0,10								70	60	50						
0,05	0,06	0,06	0,09	0,10	0,10								60	50	50						
0,05	0,06	0,06	0,09	0,10	0,10								60	50	50						
0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,30		0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,30				400	400	400	400	400	400
0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25		0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25	300	300	300	300	300	300	300	300	300
0,07	0,09	0,11	0,14	0,21	0,22								300	250	200	250	200	150	250	200	150

HC = beschichtetes Hartmetall

Schnittdaten für D3120

= Nassbearbeitung (E = Emulsion, O = Öl)

= Trockenbearbeitung möglich ((M = MMS, L = Trocken))
Schnittdaten sind aus Walter GPS zu wählen

* Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie in der Werkstoffgruppen-Vergleichstabelle

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe *			Wendeschneidplatten-Geometrie Startwerte für Vorschub f [mm/U] A 57 D_c [mm]				
									Gr.-1 16–20	Gr.-2 21–25	Gr.-3 26–30	Gr.-4 31–36	Gr.-5 37–42
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25%	geglüht	125	430	P1	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,12
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,18
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,18
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,18
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,18
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	●●	●	0,07	0,09	0,10	0,13	0,18
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	590	P7	●●		0,08	0,10	0,12	0,15	0,20
		vergütet		285	960	P8	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15
		vergütet		380	1280	P9	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15
		vergütet		430	1480	P10	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,12
	Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl	geglüht		200	680	P11	●●		0,08	0,10	0,12	0,15	0,18
		gehärtet und angelassen		300	1010	P12	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15
		gehärtet und angelassen		380	1280	P13	●●		0,06	0,08	0,09	0,12	0,14
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	680	P14	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15
		martensitisch, vergütet		330	1110	P15	●●		0,06	0,08	0,09	0,12	0,14
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1	●●		0,06	0,07	0,08	0,10	0,13
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2	●●		0,06	0,07	0,08	0,10	0,13
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3	●●		0,06	0,07	0,08	0,10	0,13
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1	●●	●	0,09	0,12	0,14	0,17	0,22
		perrlitisch		260	700	K2	●●	●	0,07	0,09	0,11	0,14	0,19
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3	●●	●	0,10	0,13	0,15	0,18	0,23
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4	●●	●	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	●●	●	0,10	0,13	0,15	0,18	0,23
		perrlitisch		265	700	K6	●●		0,08	0,10	0,12	0,18	0,23
	GGV (CGI)			230	400	K7	●●	●	0,09	0,12	0,14	0,17	0,22
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	–	N1							
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2	●●						
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3	●●						
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4	●●						
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	450	N5	●●	●					
	Magnesiumlegierungen			70	250	N6	●●						
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7							
		Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8	●●						
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9	●●	●					
		hochfest, Ampco		300	1010	N10	●●	●	0,06	0,07	0,08	0,10	0,13
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1	●●						
			ausgehärtet	280	940	S2	●●						
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3	●●						
			ausgehärtet	350	1180	S4	●●						
			gegossen	320	1080	S5	●●						
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6							
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7	●●						
		β-Legierungen		410	1400	S8	●●						
	Wolframlegierungen			300	1010	S9	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11
	Molybdänlegierungen			300	1010	S10	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	–	H1	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,10
		gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H2	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,10
		gehärtet und angelassen		60 HRC	–	H3							
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H4	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,10
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O1	●●	●					
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2	●●	●					
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP				O3							
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP				O4							
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP				O5							
	Graphit (technisch)			80 Shore		O6	●●	●	0,09	0,12	0,14	0,17	0,22

●● Empfohlene Anwendung (die angegebenen Schnittdaten gelten als Startwerte für die empfohlene Anwendung)
● Mögliche Anwendung, limitiert auf 2 × D_c Bohrtiefe, MMS (Mindermengenschmierung) oder Druckluft ist empfohlen.

Beim Einsatz von Bohrern > 3 × D sind folgende Reduktionen empfohlen:
> 3 × D: Schnittgeschwindigkeit v_c -20 %, Vorschub f -30 % beim Anbohren, Vorschub f -50 % beim Anbohren auf schrägen Flächen.
> 4 × D: Schnittgeschwindigkeit v_c -30 %, Vorschub f -40 % beim Anbohren.

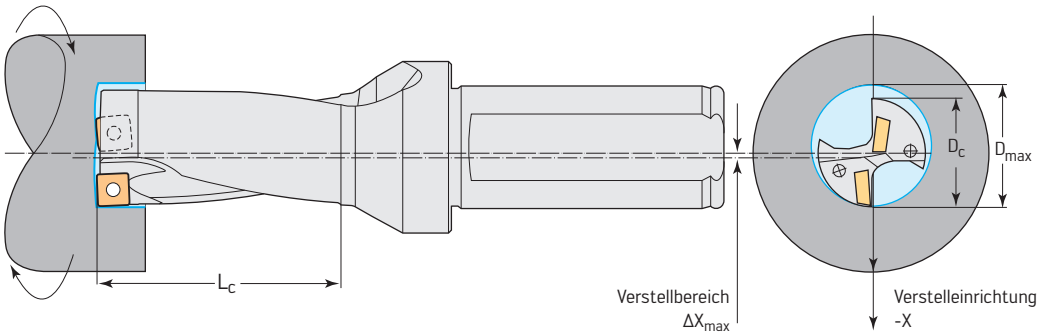
Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

B1

Wendeschneidplatten-Geometrie											Schneidstoffsorte														
Startwerte für Vorschub f [mm/U]											Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]														
E 57						E 67					HC												HW		
											WKP25S f [mm/U]			WKP35S f [mm/U]			WSP45S f [mm/U]			WXP40 f [mm/U]			WK40 f [mm/U]		
Gr.-1	Gr.-2	Gr.-3	Gr.-4	Gr.-5	Gr.-1	Gr.-2	Gr.-3	Gr.-4	Gr.-5																
D_c [mm]					D_c [mm]																				
16–20	21–25	26–30	31–36	37–42	16–20	21–25	26–30	31–36	37–42		0,06	0,10	0,16	0,06	0,10	0,16	0,06	0,10	0,16	0,06	0,10	0,16	0,06	0,10	0,16
0,05	0,06	0,06	0,09	0,12	0,05	0,06	0,06	0,09	0,12		350	320		300	270		250	220		200	180	160			
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17	0,06	0,07	0,08	0,11	0,17		260	240	220	220	200	180	170	160	150	150	140	130			
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17							240	220	200	200	180	150	150	140	130	150	140	120			
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17							220	200	180	180	150	140	140	130	120	150	140	130			
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17							190	170	150	150	130	120	130	120	110	120	110	100			
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17							220	200	180	180	150	140	140	130	120	120	110	130			
0,06	0,08	0,10	0,13	0,19	0,06	0,08	0,10	0,14	0,20		260	240	220	220	200	180	170	160	160	150	140	130			
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14							230	210	190	190	170	140	140	130	120	140	120	110			
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14							210	190	170	180	160	130	140	120	110	140	120	90			
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11							190	170	160	170	140	130	140	120	110	120	110	80			
0,06	0,08	0,10	0,13	0,17	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16		220	200	180	200	170	150	140	130	120	130	120	110			
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14							200	170	150	180	140	130	130	120	110	120	110	100			
0,05	0,06	0,07	0,10	0,13							190	160	140	170	130	120	120	110	100	110	100	80			
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14	0,06	0,07	0,08	0,11	0,14					190	170	150	140	130	120	130	120	110			
0,05	0,06	0,07	0,10	0,13	0,05	0,06	0,07	0,10	0,13					150	130	120	120	110	100	110	100	90			
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,06	0,07	0,09	0,12	0,14					220	200	180	180	170	150	160	150	120			
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,06	0,07	0,09	0,12	0,14					150	130	110	130	110	100	110	100	75			
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,06	0,07	0,09	0,12	0,14					120	100	80	100	80	70	80	70	60			
0,07	0,09	0,11	0,14	0,21	0,07	0,09	0,11	0,14	0,21		210	190	170	190	180	160	170	140	120	160	140	140			
0,05	0,07	0,08	0,11	0,18	0,05	0,07	0,09				190	140	120	130	120	110	130	120	110	130	120	120			
0,08	0,10	0,12	0,15	0,22	0,08	0,10	0,12	0,15	0,22		220	200	180	200	190	170	180	160	130	160	140	120			
0,06	0,08	0,09	0,12	0,19							180	150	130	150	130	110	150	130	110	130	120	100			
0,08	0,10	0,12	0,15	0,22	0,08	0,10	0,12	0,15	0,22		150	140	130	140	120	110	150	130	120	130	120	110			
0,06	0,08	0,09	0,12	0,22	0,06	0,08					140	130	120	120	110	100	120	110	110	110	100	100			
0,07	0,09	0,11	0,14	0,21	0,07	0,09	0,11	0,14	0,21		180	150	130	150	130	110	150	130	110	130	120	100			
																								500	500
0,07	0,09	0,10	0,12	0,17	0,07	0,09	0,11	0,12	0,17								450	450	450					450	400
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,08	0,10	0,12	0,15	0,17								300	300	300					400	400
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,08	0,10	0,12	0,15	0,17								250	250	250					300	300
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,08	0,10	0,12	0,15	0,17								200	200	200					200	200
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,08	0,10	0,12	0,15	0,17								300	300	300						
																								300	260
0,10	0,12	0,14	0,17	0,22	0,10	0,12	0,14	0,17	0,22								300	250	200					300	260
0,10	0,12	0,14	0,17	0,22	0,10	0,12	0,14	0,17	0,22								350	300	250					400	350
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,06	0,07	0,09	0,12	0,14					150	130	110	130	110	100						
0,05	0,06	0,07	0,10	0,13	0,05	0,06	0,07	0,10	0,13		100	100		100	100		90	90		80	80	70	70	70	
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11		80	80		80	80		70	70		60	60	50	50	50	
0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,05	0,06	0,07	0,10	0,12		60	60		60	60		50	50		50	50	40	40	40	
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11		50	50		50	50		40	40		40	40	35	30	30	
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11		50	50		50	50		40	40		40	40	35	30	30	
0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,05	0,06	0,07	0,10	0,12					50	50		50	45							
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11					50	50		40	40							
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11		70	60													
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11		70	60													
0,05	0,06	0,06	0,09	0,10							70	60	50												
0,05	0,06	0,06	0,09	0,10							60	50	50												
0,05	0,06	0,06	0,09	0,10							60	50	50												
0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30					400	400	400	400	400	400	400	400	400			
0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25		300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300			
0,07	0,09	0,11	0,14	0,21							300	250	200	250	200	150	250	200	150	250	200	150			

HC = beschichtetes Hartmetall

Bohren mit X-Versatz für D4120
bei stehenden Bohrer mit rotierendem Werkstück

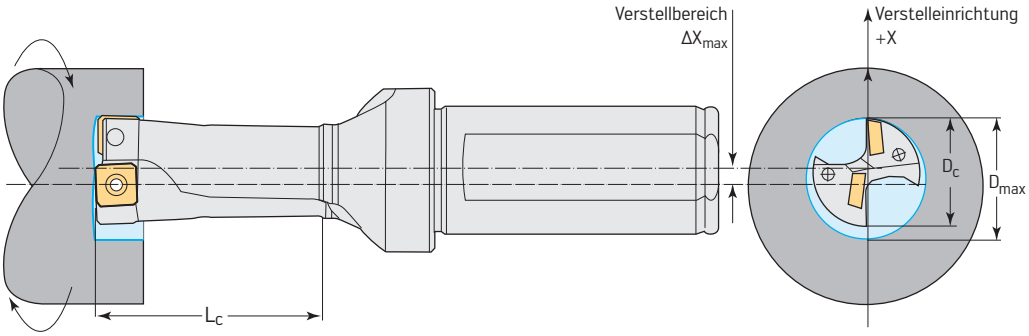


Wendeplatten-größe		$(L_c / D_c) \geq 4$		$(L_c / D_c) < 4$	
	D_c	ΔX	D_{max}	ΔX_{max}	D_{max}
	mm	mm	mm	mm	mm
1	13,5	0,5	14,5	0,7	14,9
	14	0,35	14,7	0,6	15,2
	14,5	0,3	15,1	0,5	15,5
	15	0,2	15,4	0,45	15,9
	15,5	0,15	15,8	0,35	16,2
	16	0,05	16,1	0,3	16,6
	16,4	0	–	0,2	16,8
2	16,5	0,6	17,7	0,9	18,3
	17	0,5	18	0,75	18,5
	17,5	0,35	18,2	0,6	18,7
	18	0,3	18,6	0,55	19,1
	18,5	0,2	18,9	0,45	19,4
	19	0,15	19,3	0,4	19,8
	19,5	0,07	19,64	0,3	20,1
	20	0	20	0,25	20,5
	20,4*	0	–	0,15	20,7
3	20,5	0,35	21,2	0,7	21,9
	21	0,3	21,6	0,6	22,2
	21,5	0,17	21,84	0,45	22,4
	22	0,15	22,3	0,45	22,9
	22,5	0,02	22,54	0,3	23,1
	23	0	–	0,3	23,6
	23,5*	0	–	0,18	23,86
	24*	0	–	0,15	24,3
	24,4*	0	–	0	–
4	24,5	0,5	25,5	0,85	26,2
	25	0,35	25,7	0,75	26,5
	25,5	0,25	26	0,6	26,7
	26	0,15	26,3	0,55	27,1
	26,5	0,05	26,6	0,4	27,3
	27	0	–	0,4	27,8
	27,5	0	–	0,25	28
	28*	0	–	0,25	28,5
	28,5*	0	–	0,12	28,74
	29*	0	–	0,1	29,2
	29,4*	0	–	0	–

Wendeplatten-größe		$(L_c / D_c) \geq 4$		$(L_c / D_c) < 4$	
	D_c	ΔX	D_{max}	ΔX_{max}	D_{max}
	mm	mm	mm	mm	mm
5	29,5	0,7	30,9	1,1	31,7
	30	0,6	31,2	1	32
	31	0,45	31,9	0,8	32,6
	32	0,3	32,6	0,7	33,4
	33	0,15	33,3	0,5	34
	34	0	–	0,4	34,8
	35*	0	–	0,3	35,6
	35,4*	0	–	0,2	35,8
6	35,5	0,8	37,1	1,4	38,3
	36	0,7	37,4	1,25	38,5
	37	0,55	38,1	1,1	39,2
	38	0,4	38,8	0,95	39,9
	39	0,25	39,5	0,8	40,6
	40	0,1	40,2	0,65	41,3
	41	0	–	0,55	42,1
	42	0	–	0,4	42,8
	42,4	0	–	0,3	43

* Außenplatte mit Wiper Schneide (P4840P.) nur 2× einsetzbar.

Bohren mit X-Versatz für D3120
bei stehenden Bohrer mit rotierendem Werkstück

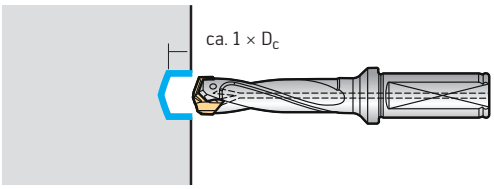


Wendeplatten-größe	D_c	$(L_c / D_c) \geq 4$		$(L_c / D_c) < 4$	
		ΔX	D_{max}	ΔX_{max}	D_{max}
	mm	mm	mm	mm	mm
1	16	1,0	18,0	1,8	19,6
	17	0,8	18,6	1,5	20,0
	18	0,7	19,4	1,3	20,6
	19	0,5	20,0	1,0	21,0
	20	0,3	20,6	0,8	21,6
2	21	1,1	23,2	2,0	25,0
	22	0,9	23,8	1,7	25,4
	23	0,8	24,6	1,5	26,0
	24	0,6	25,2	1,2	26,4
	25	0,4	25,8	1,0	27,0
3	26	1,0	28,0	1,7	29,4
	27	0,8	28,6	1,4	29,8
	28	0,6	29,2	1,2	30,4
	29	0,4	29,8	0,9	30,8
	30	0,3	30,6	0,7	31,4
4	31	1,1	33,2	1,9	34,8
	32	0,9	33,8	1,6	35,2
	33	0,7	34,4	1,4	35,8
	34	0,5	35,0	1,1	36,2
	35	0,3	35,6	0,8	36,6
	36	0,2	36,4	0,6	37,2
5	37	0,9	38,8	1,8	40,6
	38	0,7	39,4	1,5	41,0
	39	0,5	40,0	1,2	41,4
	40	0,5	41,0	1,2	42,4
	41	0,4	41,8	0,9	42,8
	42	0,2	42,4	0,6	43,2

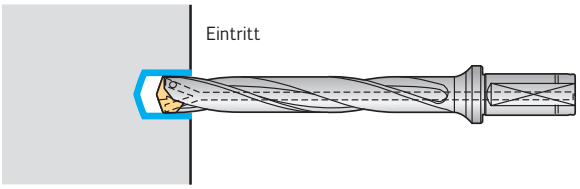
Bohrstrategie D4140

Bohrtiefe > 5 × D_c–10 × D_c

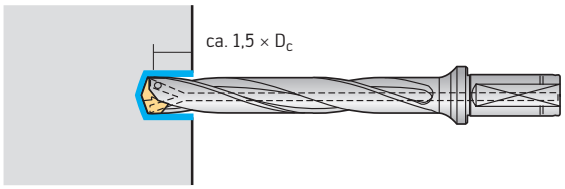
Pilotbohrung
D4140-01../D4140-03..



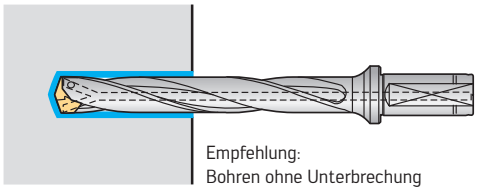
max. ca. 500 min^{-1}



n = -20 %
f = -50 %



n = 100 %
f = 100 %



VRR: Vorschub-Richtreihen für D4140

	Vorschub f [mm] für Ø [mm]				
VRR	12	15	20	25	40
2	0,052	0,058	0,067	0,075	0,094
3	0,077	0,087	0,10	0,11	0,14
4	0,10	0,12	0,13	0,15	0,19
5	0,13	0,14	0,17	0,19	0,24
6	0,15	0,17	0,20	0,22	0,28
7	0,18	0,20	0,23	0,26	0,33
8	0,21	0,23	0,27	0,30	0,38
9	0,23	0,26	0,30	0,34	0,42
10	0,26	0,29	0,33	0,37	0,47
12	0,31	0,35	0,40	0,45	0,57
16	0,41	0,46	0,53	0,60	0,75

Schnittdaten
HSS-Bohrer

Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

= Nassbearbeitung (E = Emulsion, O = Öl)

= Trockenbearbeitung möglich (M = MMS, L = Trocken)
Schnittdaten sind aus Walter GPS zu wählen

v_c = Schnittgeschwindigkeit
VRR = Vorschubrichtreihe ab Seite 169

* Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie in der Werkstoffgruppen-Vergleichstabelle

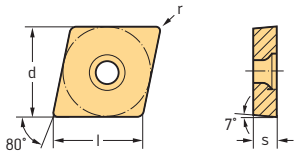
				Bohrtiefe			~8 × Dc				
				Bezeichnung			DA110 Perform				
				Norm			DIN 338				
				Kühlung			Außenkühlung				
				Sorte			WZ90AJ				
				Ø-Bereich [mm]			1–16				
Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe *	vc	VRR			
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	29	9	E O		
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	29	10	E O		
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	23	10	E O		
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	22	8	E O		
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	15	8	E O		
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	29	10	E O		
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	590	P7	29	10	E O		
		vergütet		285	960	P8	13	8	E O		
		vergütet		380	1280	P9	9	3	E O		
		vergütet		430	1480	P10					
	Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl	geglüht		200	680	P11	9	4	E O		
		gehärtet und angelassen		300	1010	P12	15	8	E O		
		gehärtet und angelassen		380	1280	P13	7	3	E O		
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	680	P14	24	10	E O		
		martensitisch, vergütet		330	1110	P15	15	8	E O		
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1	5	4	O E		
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2	8	5	E O		
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3					
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1	22	12	E O		
		perrlitisch		260	700	K2	17	10	E O		
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3	28	12	E O		
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4	22	12	E O		
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	25	12	E O		
		perrlitisch		265	700	K6	17	10	E O		
	GGV (CGI)			230	400	K7	20	10	E O		
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	-	N1					
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2					
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3					
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4					
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	450	N5					
	Magnesiumlegierungen			70	250	N6					
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7	41	5	E O		
		Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8					
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9	51	12	E O		
		hochfest, Ampco		300	1010	N10					
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1	4	3	O E		
			ausgehärtet	280	940	S2					
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3					
			ausgehärtet	350	1180	S4					
			gegossen	320	1080	S5					
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6					
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7					
		β-Legierungen		410	1400	S8					
	Wolframlegierungen			300	1010	S9					
	Molybdänlegierungen			300	1010	S10					
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	-	H1					
		gehärtet und angelassen		55 HRC	-	H2					
		gehärtet und angelassen		60 HRC	-	H3					
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC	-	H4					
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O1	25	12	E O		
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2	28	8		L	
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP				O3					
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP				O4					
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP				O5					
	Graphit (technisch)			80 Shore		O6					

B1

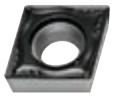
Progammübersicht für Wendeschneidplatten zum Aufbohren und Feinbohren

Bearbeitung	Plattenform		Beschreibung	Seite
Aufbohren Feinbohren		S	zum Aufbohren	290
		C	zum Aufbohren zum Feinbohren	289 291
		W	zum Aufbohren	290
		T	zum Feinbohren	293

Rhombisch positiv 80°
CCMT / CCGT
Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

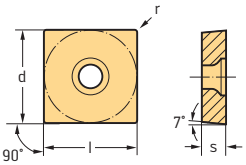
	Bezeichnung	r mm	l mm	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPP20	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CCMT060202-E47	0,2	6,45		●				●			●	●						●	●
	CCMT060204-E47	0,4	6,45		●			●				●	●						●	●
	CCMT09T302-E47	0,2	9,67		●				●			●	●						●	●
	CCMT09T304-E47	0,4	9,67		●				●			●	●						●	●
	CCMT09T308-E47	0,8	9,67		●				●			●	●						●	●
	CCMT120404-E47	0,4	12,9		●				●			●	●						●	●
	CCMT120408-E47	0,8	12,9		●				●			●	●						●	●
	CCMT120412-E47	1,2	12,9		●				●			●	●						●	●
	CCMT160508-E47	0,8	16,12		●				●			●							●	
	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	12,90				●		●			●							●	
	CCMT120408-MM4	0,8	12,90				●		●		●	●						●	●	
	CCGT060204-MM4	0,4	6,45							●		●					●		●	
	CCGT060208-MM4	0,8	6,45							●		●					●		●	
	CCGT09T304-MM4	0,4	9,67							●		●					●		●	
	CCGT09T308-MM4	0,8	9,67							●		●					●		●	
	CCGT120408-MM4	0,8	12,90									●							●	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

B 2

Quadratisch positiv
SCMT / SCGT
Tiger·tec® Silver



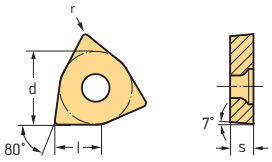
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	l mm	P HC					M HC					K HC		N HC	S HC			
				WPP01	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	SCMT060204-E47	0,4	6,35			☹					☺	😐	☹					☺	😐	☹
	SCMT09T304-E47	0,4	9,53			☹					☺	😐	☹					☺	😐	☹
	SCMT09T308-E47	0,8	9,53			☹					☺	😐	☹					☺	😐	☹
	SCMT120408-E47	0,8	12,7			☹					☺	😐	☹					☺	😐	☹
	SCMT09T304-MM4	0,4	9,53					😐	😐		☺	😐	☹					☺	😐	☹
	SCMT09T308-MM4	0,8	9,53					😐	😐		☺	😐	☹					☺	😐	☹
	SCMT120408-MM4	0,8	12,7					😐	😐			😐							😐	
	SCGT09T304-MM4	0,4	9,53							☺		😐					☺		😐	
	SCGT09T308-MM4	0,8	9,53							☺		😐					☺		😐	
	SCGT120408-MM4	0,8	12,7							☺		😐					☺		😐	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Trigon positiv 80°
WCMT
Tiger·tec® Silver

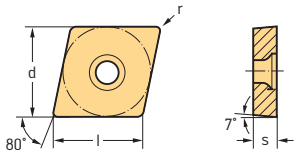


Wendeschneidplatten

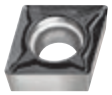
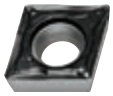
	Bezeichnung	l mm	r mm	P HC			M HC				K HC		N HC	S HC		
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	WCMT030204-E47	3,5	0,4		☹				😐						😐	
	WCMT040204-E47	4,3	0,4		☹				😐						😐	
	WCMT06T304-E47	6,5	0,4		☹				😐						😐	
	WCMT06T308-E47	6,5	0,8		☹				😐						😐	
	WCMT080408-E47	8,7	0,8		☹				😐						😐	

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 80°
CCGT / CCMT
Tiger·tec® Silver



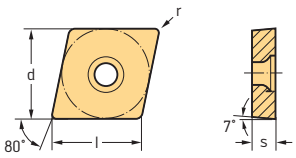
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	P HE WEP10	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	M HC WSM10	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CCGT060201-FN2	6,45	0,1														☺				
	CCGT060202-FN2	6,45	0,2														☺				
	CCGT060204-FN2	6,45	0,4														☺				
	CCGT09T301-FN2	9,67	0,1														☺				
	CCGT09T302-FN2	9,67	0,2														☺				
	CCGT09T304-FN2	9,67	0,4														☺				
	CCGT09T308-FN2	9,67	0,8														☺				
	CCGT120404-FN2	12,90	0,4														☺				
	CCGT120408-FN2	12,90	0,8														☺				
	CCGT060201-FM2	6,45	0,1									😐								😐	
	CCGT060202-FM2	6,45	0,2						☺			😐						☺		😐	
	CCGT060204-FM2	6,45	0,4						☺			😐						☺		😐	
	CCGT09T301-FM2	9,67	0,1									😐								😐	
	CCGT09T302-FM2	9,67	0,2						☺			😐						☺		😐	
	CCGT09T304-FM2	9,67	0,4						☺	☺		😐						☺	☺	😐	
	CCGT09T308-FM2	9,67	0,8						☺	☺		😐						☺	☺	😐	
	CCGT120404-FM2	12,90	0,4									😐								😐	
	CCGT120408-FM2	12,90	0,8									😐								😐	
	CCGT060201-MN2	6,45	0,1														☺				
	CCGT060202-MN2	6,45	0,2						☺								☺	☺			
	CCGT060204-MN2	6,45	0,4						☺								☺	☺			
	CCGT09T301-MN2	9,67	0,1														☺				
	CCGT09T302-MN2	9,67	0,2						☺								☺	☺			
	CCGT09T304-MN2	9,67	0,4						☺								☺	☺			
	CCGT09T308-MN2	9,67	0,8						☺								☺	☺			
	CCGT120402-MN2	12,90	0,2														☺				
	CCGT120404-MN2	12,90	0,4														☺				
	CCGT120408-MN2	12,90	0,8														☺				
	CCMT060202-FP4	6,45	0,2	☺	☺	😐															
	CCMT060204-FP4	6,45	0,4	☺	☺	😐															
	CCMT060208-FP4	6,45	0,8		☺	😐															
	CCMT09T302-FP4	9,67	0,2	☺	☺	😐															
	CCMT09T304-FP4	9,67	0,4	☺	☺	😐															
	CCMT09T308-FP4	9,67	0,8	☺	☺	😐															
	CCMT120404-FP4	12,90	0,4		☺	😐															
	CCMT120408-FP4	12,90	0,8		☺	😐															

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 80°
CCGT / CCMT
Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

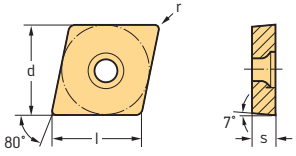
	Bezeichnung	l mm	r mm	P HE WEP10	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	M HC WSM10	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CCMT060204-FM6	6,45	0,4									●	●							●	●
	CCMT060208-FM6	6,45	0,8									●								●	
	CCMT09T304-FM6	9,67	0,4									●	●							●	●
	CCMT09T308-FM6	9,67	0,8									●	●							●	●
	CCMT120408-FM6	12,90	0,8									●	●							●	●

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

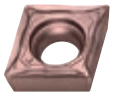
HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

B 2

Rhombisch positiv 80°
CCMT
Cermet



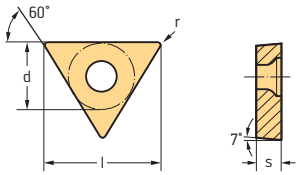
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	P HE WEP10	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	M HC WSM10	M HC WSM20	M HC WSM30	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WXN10	N HW WK1	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HC WSM10	S HC WSM20	S HC WSM30
	CCMT060202-FP4	6,45	0,2	●	●	●																	
	CCMT060204-FP4	6,45	0,4	●	●	●																	
	CCMT060208-FP4	6,45	0,8		●	●																	
	CCMT09T302-FP4	9,67	0,2	●	●	●																	
	CCMT09T304-FP4	9,67	0,4	●	●	●																	
	CCMT09T308-FP4	9,67	0,8	●	●	●																	
	CCMT120404-FP4	12,90	0,4		●	●																	
	CCMT120408-FP4	12,90	0,8		●	●																	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Dreikant positiv 60°
TCGT / TCMT
Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

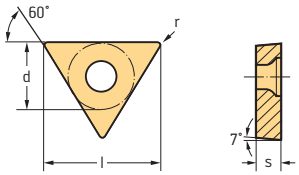
	Bezeichnung	l mm	r mm	P HC					M HC						K HC		N HC	S HC			
				WEP10	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WSM21	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	TCGT06T101-FN2	6,62	0,1														☺				
	TCGT06T102-FN2	6,62	0,2														☺				
	TCGT06T104-FN2	6,62	0,4														☺				
	TCGT090202-FN2	9,37	0,2														☺				
	TCGT090204-FN2	9,37	0,4														☺				
	TCGT110202-FN2	10,74	0,2														☺				
	TCGT110204-FN2	10,74	0,4														☺				
	TCGT16T304-FN2	16,50	0,4														☺				
	TCGT16T308-FN2	16,50	0,8														☺				
	TCGT06T101-FM2	6,62	0,1											😵							
	TCGT06T102-FM2	6,62	0,2											😵							
	TCGT06T104-FM2	6,62	0,4							☺				😵				☺			
	TCGT090202-FM2	9,37	0,2									😐								😐	
	TCGT090204-FM2	9,37	0,4									😐								😐	
	TCGT110201-FM2	10,74	0,1									😐								😐	
	TCGT110202-FM2	10,74	0,2							☺		😐						☺		😐	
	TCGT110204-FM2	10,74	0,4							☺		😐						☺		😐	
	TCGT16T302-FM2	16,50	0,2									😐								😐	
	TCGT16T304-FM2	16,50	0,4							☺		😐						☺		😐	
	TCGT16T308-FM2	16,50	0,8							☺		😐						☺		😐	
	TCMT06T102-FM4	6,62	0,2											😵							
	TCMT06T104-FM4	6,62	0,4											😵							
	TCMT090202-FM4	9,37	0,2								☺	😐	😵						☺	😐	😵
	TCMT090204-FM4	9,37	0,4								☺	😐	😵						☺	😐	😵
	TCMT090208-FM4	9,37	0,8								☺	😐							☺	😐	
	TCMT110202-FM4	10,74	0,2								☺	😐	😵						☺	😐	😵
	TCMT110204-FM4	10,74	0,4						😐	😐	☺	😐	😵						☺	😐	😵
	TCMT110208-FM4	10,74	0,8								☺	😐	😵						☺	😐	😵
	TCMT16T302-FM4	16,50	0,2								☺	😐	😵						☺	😐	😵
	TCMT16T304-FM4	16,50	0,4						😐	😐	☺	😐	😵						☺	😐	😵
	TCMT16T308-FM4	16,50	0,8						😐	😐	☺	😐	😵						☺	😐	😵

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

B 2

Dreikant positiv 60°
TCGT / TCMT
Tiger·tec® Silver



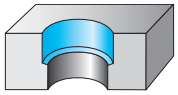
Wendeschneidplatten

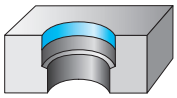
	Bezeichnung	l mm	r mm	P HC					M HC						K HC		N HC	S HC			
				WEP10	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WSM21	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	TCMT06T102-FP4	6,62	0,2			●															
	TCMT06T104-FP4	6,62	0,4	●		●															
	TCMT090202-FP4	9,37	0,2			●															
	TCMT090204-FP4	9,37	0,4	●	●	●															
	TCMT090208-FP4	9,37	0,8			●															
	TCMT110202-FP4	10,74	0,2		●	●															
	TCMT110204-FP4	10,74	0,4	●	●	●															
	TCMT110208-FP4	10,74	0,8		●	●															
	TCMT16T302-FP4	16,50	0,2			●															
	TCMT16T304-FP4	16,50	0,4		●	●															
	TCMT16T308-FP4	16,50	0,8	●	●	●															
	TCMT110204-FM6	10,74	0,4									●	●							●	●
	TCMT110208-FM6	10,74	0,8									●	●							●	●
	TCMT16T304-FM6	16,50	0,4									●	●							●	●
	TCMT16T308-FM6	16,50	0,8									●								●	
	TCGT110201-MN2	10,74	0,1														●				
	TCGT110202-MN2	10,74	0,2														●				
	TCGT110204-MN2	10,74	0,4							●							●	●			
	TCGT16T302-MN2	16,50	0,2														●				
	TCGT16T304-MN2	16,50	0,4							●							●	●			
	TCGT16T308-MN2	16,50	0,8							●							●	●			

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Programmübersicht für Bohrwerkzeuge mit Wendeschneidplatten zum Aufbohren und Feinbohren

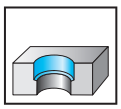
Bearbeitung			
Ø-Bereich D_C [mm]	**20–153**	**20–153**	**150–640**
Bezeichnung	**B3220** **Walter Boring^{MEDIUM}**	**B3220** **Walter Boring^{MEDIUM}**	**B3220 / B3224** **Walter Boring^{MAXI}**
Schaft (Seite)	ScrewFit | 298 NCT | 298	Walter Capto™ | 298	Walter Capto™ | 300 NCT | 302

Bearbeitung					
Ø-Bereich D_C [mm]	**2–45**	**2–45**	**15–203**	**33–153**	**150–640**
Bezeichnung	**B3230** **Walter Precision^{MIN}**	**B4030** **Walter Precision^{MIN}**	**B3230** **Walter Precision^{MEDIUM}**	**B4030/B4031** **Walter Precision^{MEDIUM}**	**B3230 / B3234** **Walter Precision^{MAXI}**
Schaft (Seite)	Walter Capto™ | 304 ScrewFit | 304 NCT | 324	Walter Capto™ | 304 ScrewFit | 304 NCT | 324	Walter Capto™ | 314 ScrewFit | 312 NCT | 330	Walter Capto™ | 316/318 ScrewFit | 316 NCT | 332	Walter Capto™ | 320 NCT | 334
Wuchtart	standard	wuchtbar	standard	standard	standard
analog /digital	analog	analog	analog	analog	analog
Wendeschneidplatten	TC..06T1.. TC..1102..	TC..06T1.. TC..1102..	CP..0502.. CC..0602.. TC..06T1.. TC..1102..	CP..0502.. CC0..602.. TC..06T1..	CC..0602.. TC..1102..

Zweischneider-Aufbohrwerkzeug
B3220

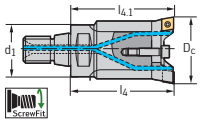
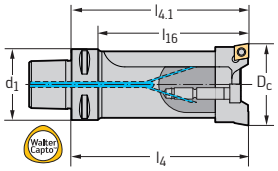
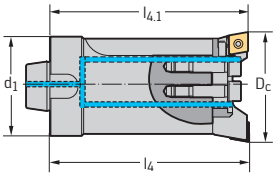
Walter Boring^{MEDIUM}

D_c 41–153 | κ=90° | Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
B3220	●●	●●	●●	●	●●		

B2

Werkzeug	Grundkörper-Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	l_4 mm	$l_{4.1}$ ARS mm
ScrewFit 	B3220G.T36.41-55.Z2	T36	41–55	65	65,3
	B3220G.C4.041-056.Z2	C4		80	80,3
	B3220G.N4.041-056.Z2	N4		80	80,3
Walter Capto™ 	B3220G.T45.55-70.Z2	T45	55–70	80	80,3
	B3220G.C5.055-073.Z2	C5		100	100,3
	B3220G.N5.055-073.Z2	N5		100	100,3
	B3220G.N6.070-093.Z2	C6	70-90	110	110,3
	B3220G.C6.070-93.Z2	N6	75–95	100	100,3
NCT 	B3220G.C8.090-113.Z2	C8	90-110	110	110,3
	B3220G.N8.090-113.Z2	N8		100	100,3
	B3220G.C8.110-153.Z2	C8	110-133	110	110,3
	B3220G.N8.110-153.Z2	N8		100	100,3
	B3220G.C8.110-153.Z2	C8	130-153	110	110,3
	B3220G.N8.110-153.Z2	N8		100	100,3

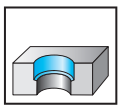
Montagehilfsmittel siehe Seite D 154 im Walter Gesamtkatalog 2017
② ARS-Kassette zum axial und radial versetzten Schruppen. Hierzu muss eine Kassette ① des Komplettwerkzeugs mit CC-Plattensitz getauscht werden.
$l_{4.1}$ Auskraglänge bei Anwendung des ARS-Aufbohrverfahrens siehe Technische Information
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

	Kassette ①-Bezeichnung	ARS-Kassette ②-Bezeichnung	Type	Komplettwerkzeug-Bezeichnung mit C-Platte
	EB207–208.CC09	EB207–208-1.CC09 (ARS)	CC09	B3220.T36.41-55.Z2.CC09*
				B3220.C4.041-055.Z2.CC09
				B3220.N4.041-055.Z2.CC09
	EB209–210.CC09	EB209–210-1.CC09 (ARS)		B3220.T45.55-70.Z2.CC09*
				B3220.C5.055-070.Z2.CC09
				B3220.N5.055-070.Z2.CC09
	EB211–212.CC12	EB211–212-1.CC12 (ARS)	CC12 CC16	B3220.C6.070-090.Z2.CC12 B3220.N6.070-090.Z2.CC12
	EB211–212.CC16	EB211–212-1.CC16 (ARS)		B3220.C6.070-090.Z2.CC16 B3220.N6.070-090.Z2.CC16
	EB213–214.CC12 EB213–214.CC16	EB213–214-1.CC12 (ARS) EB213–214-1.CC16 (ARS)		B3220.C8.090-110.Z2.CC12 B3220.C8.090-110.Z2.CC16
				B 3220.N8.090-110.Z2.CC12 B 3220.N8.090-110.Z2.CC16
	EB215.CC12 EB215.CC16	EB215-1.CC12 (ARS) EB215-1.CC16 (ARS)		B3220.C8.110-133.Z2.CC12 B3220.C8.110-133.Z2.CC16
				B 3220.N8.110-133.Z2.CC12 B 3220.N8.110-133.Z2.CC16
	EB216.CC12 EB216.CC16	EB216-1.CC12 (ARS) EB216-1.CC16 (ARS)		B3220.C8.130-153.Z2.CC12 B3220.C8.130-153.Z2.CC16
				B 3220.N8.130-153.Z2.CC12 B 3220.N8.130-153.Z2.CC16

* Achtung: Bei Einsatz mit Verlängerung bei Grundloch-Bohrungen muss der Überstand der Kassetten ausreichend zur Entspanung sein.

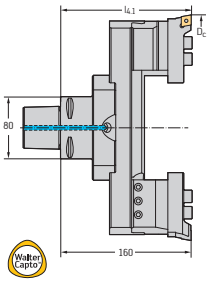
Zweischneider-Aufbohrwerkzeug
B3223 / B3224

Walter Boring^{MEDIUM}



D_c 150–640 | κ=90° | Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
B3223 / B3224	●●	●●	●●	●	●●		

Werkzeug	Grundkörper-Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	l_4 mm	$l_{4.1}$ ARS mm	Brücken-Bezeichnung	
Walter Capto™							
	B3223G.C8.150-640 B3224G.C8.150-640	C8	150–220	160	160,3	EB134AL	
		N8		150	150,3		
		C8	220–290	160	160,3	EB135AL	
		N8		150	150,3		
		C8	290–360	160	160,3	EB136AL	
		N8		150	150,3		
		C8	360–430	160	160,3	EB137AL	

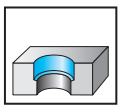
Montagehilfsmittel siehe Seite D 154 im Walter Gesamtkatalog 2017
② ARS-Kassette zum axial und radial versetzten Schruppen. Hierzu muss eine Kassette ① des Komplettwerkzeugs mit CC-Plattensitz getauscht werden.
$l_{4.1}$ Auskraglänge bei Anwendung des ARS-Aufbohrverfahrens siehe Technische Information
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

	Kassettenträger-Bezeichnung	Kassette- ① Bezeichnung	ARS-Kassette- ② Bezeichnung	Type	Komplettwerkzeug-Bezeichnung mit C-Platte
	EB122	EB217.CC12 EB217.CC16	EB217-1.CC12 (ARS) EB217-1.CC16 (ARS)	CC12 CC16	B3220.C8.150-220.Z2.CC12 B3220.C8.150-220.Z2.CC16
					B3224.C8.150-220.Z2.CC12 B3224.C8.150-220.Z2.CC16
					B 3220.N8.150-220.Z2.CC12 B 3220.N8.150-220.Z2.CC16
					B 3224.N8.150-220.Z2.CC12 B 3224.N8.150-220.Z2.CC16
					B3220.C8.220-290.Z2.CC12 B3220.C8.220-290.Z2.CC16
					B3224.C8.220-290.Z2.CC12 B3224.C8.220-290.Z2.CC16
					B3220.N8.220-290.Z2.CC12 B3220.N8.220-290.Z2.CC16
					B3224.N8.220-290.Z2.CC12 B3224.N8.220-290.Z2.CC16
					B3220.C8.290-360.Z2.CC12 B3220.C8.290-360.Z2.CC16
					B3224.C8.290-360.Z2.CC12 B3224.C8.290-360.Z2.CC16
					B3220.N8.290-360.Z2.CC12 B3220.N8.290-360.Z2.CC16
					B3224.N8.290-360.Z2.CC12 B3224.N8.290-360.Z2.CC16
					B3220.C8.360-430.Z2.CC12 B3220.C8.360-430.Z2.CC16
					B3224.C8.360-430.Z2.CC12 B3224.C8.360-430.Z2.CC16

Zweischneider-Aufbohrwerkzeug
B3223 / B3224

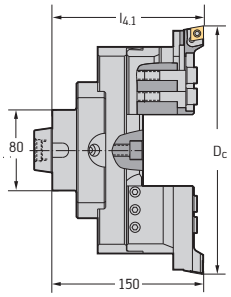
Walter Boring^{MEDIUM}

D_c 150–640 | κ=90° | Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
B3223 / B3224	●●	●●	●●	●	●●		

B2

Werkzeug	Grundkörper-Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	l_4 mm	$l_{4.1}$ ARS mm	Brücken-Bezeichnung
NCT		N8	360–430	150	150,3	EB137AL
		C8	430–500	160	160,3	EB138AL
		N8		150	150,3	
	B3223G.N8.150-640 B3224G.N8.150-640	C8	500–570	160	160,3	EB139AL
		N8		150	150,3	
		C8	570–640	160	160,3	EB140AL
		N8		150	150,3	

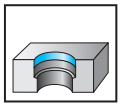
Montagehilfsmittel siehe Seite D 154 im Walter Gesamtkatalog 2017
② ARS-Kassette zum axial und radial versetzten Schruppen. Hierzu muss eine Kassette ① des Komplettwerkzeugs mit CC-Plattensitz getauscht werden.
$l_{4.1}$ Auskraglänge bei Anwendung des ARS-Aufbohrverfahrens siehe Technische Information
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

	Kassettenträger-Bezeichnung	Kassette- ① Bezeichnung	ARS-Kassette- ② Bezeichnung	Type	Komplettwerkzeug-Bezeichnung mit C-Platte
	EB122	EB217.CC12 EB217.CC16	EB217-1.CC12 (ARS) EB217-1.CC16 (ARS)	CC12 CC16	B3220.N8.360-430.Z2.CC12 B3220.N8.360-430.Z2.CC16
					B3224.N8.360-430.Z2.CC12 B3224.N8.360-430.Z2.CC16
					B3220.C8.430-500.Z2.CC12 B3220.C8.430-500.Z2.CC16
					B3224.C8.430-500.Z2.CC12 B3224.C8.430-500.Z2.CC16
					B3220.N8.430-500.Z2.CC12 B3220.N8.430-500.Z2.CC16
					B3224.N8.430-500.Z2.CC12 B3224.N8.430-500.Z2.CC16
					B3220.C8.500-570.Z2.CC12 B3220.C8.500-570.Z2.CC16
					B3224.C8.500-570.Z2.CC12 B3224.C8.500-570.Z2.CC16
					B3220.N8.500-570.Z2.CC12 B3220.N8.500-570.Z2.CC16
					B3224.N8.500-570.Z2.CC12 B3224.N8.500-570.Z2.CC16
					B3220.C8.570-640.Z2.CC12 B3220.C8.570-640.Z2.CC16
					B3224.C8.570-640.Z2.CC12 B3224.C8.570-640.Z2.CC16
					B3220.N8.570-640.Z2.CC12 B3220.N8.570-640.Z2.CC16
					B 3224.N8.570-640.Z2.CC12 B 3224.N8.570-640.Z2.CC16

Feinbohrwerkzeug
B3230 / B4030

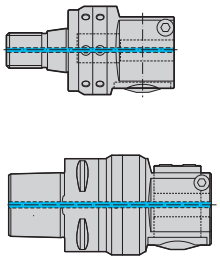
Walter Precision^{MINI}

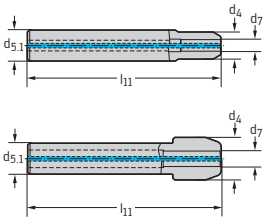
D_c 2,0–9,5	κ=93°	Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
B3230	●●	●●	●●	●	●		
B4030	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

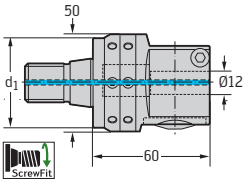
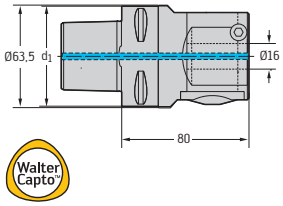
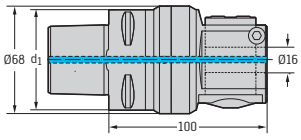
Grundkörper **Verlängerung**





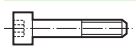
B 2

Werkzeug

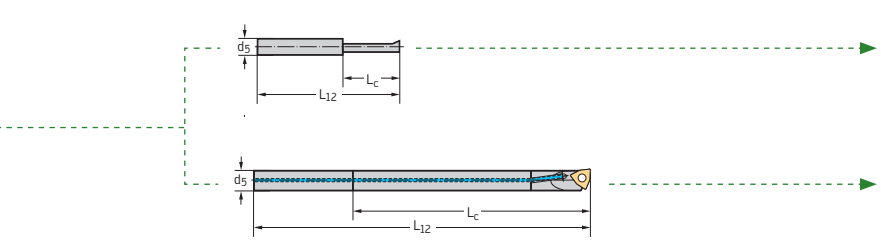
Grundkörper Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	Bezeichnung	d_7 mm	d_4 mm	$d_{5.1}$ mm	l_{11} mm
ScrewFit							
 B4030G.T45.02-20.Z1 wuchtbar	T45	2,0–3,5	EB501	4	12	12	85
		3,0–6,0					
		5,8–7,5	EB502	5	12	12	85
		7,3–9,5	EB503	6	22	12	85
Walter Capto™							
 B3230G.C6.02-45.Z1 Standard	C6	2,0–3,5	EB101	4	12	16	100
		3,0–6,0					
		5,8–7,5	EB102	5	13	16	100
 B4030G.C6.02-45.Z1 wuchtbar		7,3–9,5	EB103	6	14	16	100

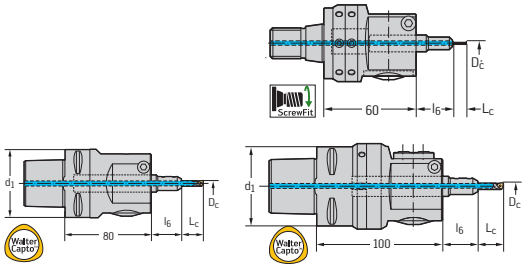
Montagehilfsmittel siehe Seite D 1.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

		d_1 = T45		d_1 = C6	
		Bezeichnung	Anzugsdrehmoment	Bezeichnung	Anzugsdrehmoment
	Klemmschraube für Grundkörper	FS1084 (SW 4)	6,0 Nm	FS1085 (SW 5)	10 Nm
	Spannschraube für Verlängerung	FS2039 (SW 4)	5,0 Nm	FS2040 (SW 5)	10 Nm
	Spannschraube für Verlängerung	FS1110 (SW 2)	1,0 Nm	FS1110 (SW 2)	1,0 Nm
	Spannschraube für Wende-platte bei D_c = 5,8–9,5 mm	FS2245 (Torx 6IP)	0,5 Nm	FS2245 (Torx 6IP)	0,6 Nm
	Klemmschraube für Wuchtringe	FS2037 (SW 2)		FS2246 (SW 2) für B4030	0,5 Nm

Schneidenträger | **Komplettwerkzeug**



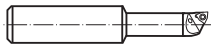


B 2

Bezeichnung	d_5 mm	L_{12} mm	Type	$L_{c\,min}$ mm	$L_{c\,max}$ mm	l_6 mm	kg	Komplettwerkzeug Bezeichnung	Komplettwerkzeug, wuchtbar Bezeichnung
EB301 WK10*	4	30	—	9	—	30–53	0,8		B4030.T45.02-03.Z1.WK10
EB302 WK10*	4	35	—	14	—	30–53	0,8		B4030.T45.03-06.Z1.WK10
EB303.WC02.CS	5	85	WC . . 0201 . .	20	60	30–53	0,8		B4030.T45.06-07.Z1.WC02
EB304.WC02.CS	6	95	WC . . 0201 . .	20	65	30–53	0,8		B4030.T45.07-09.Z1.WC02
EB301 WK10*	4	30	—	9	—	28–60	1,8	B3230.C6.02-03.Z1.WK10	B4030.C6.02-03.Z1.WK10
EB302 WK10*	4	35	—	14	—	28–60	1,8	B3230.C6.03-06.Z1.WK10	B4030.C6.03-06.Z1.WK10
EB303.WC02.CS	5	85	WC . . 0201 . .	20	60	28–60	1,8	B3230.C6.06-07.Z1.WC02	B4030.C6.06-07.Z1.WC02
EB304.WC02.CS	6	95	WC . . 0201 . .	20	65	28–60	1,8	B3230.C6.07-09.Z1.WC02	B4030.C6.07-09.Z1.WC02

*Ausdrehstahl aus Vollhartmetall
EB . . . CS = Vollhartmetallschaft
Vorteile: Erhöhung der Steifigkeit, Verringerung der Auslenkung, Aufhebung von Vibrationen

Zubehör

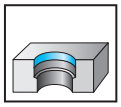
	Schraubendreher für Spannschraube	FS2086 (Torx 6IP)
	Schlüssel DIN 911	SW 2 / SW 4 / SW 5
	Einteilige Bohrstange	D_C 5,8–9,5 siehe Seite B 548

Drehmoment-Schraubendreher mit Wechselklingen siehe Seite B 702.

Feinbohrwerkzeug
B3230 / B4030

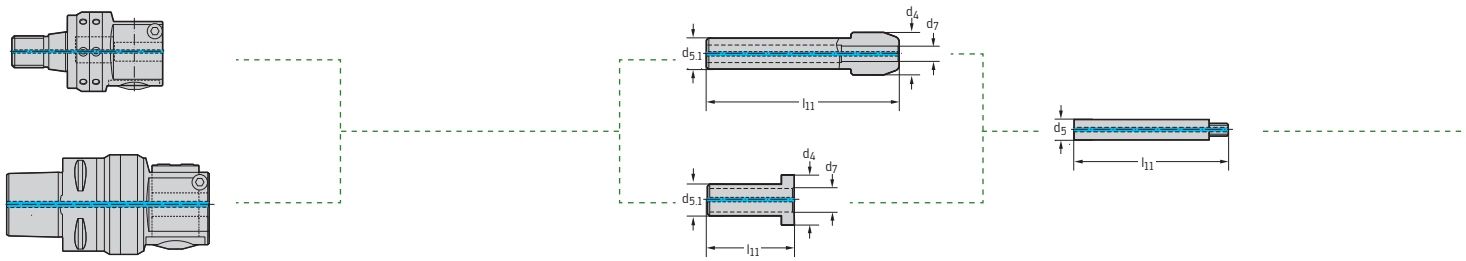
Walter Precision^{MINI}

D_c 8,8–20	κ=93°	Z=1



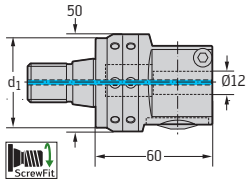
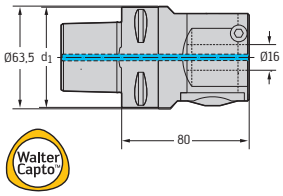
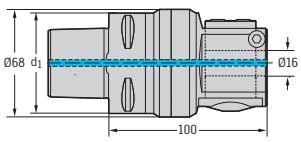
	P	M	K	N	S	H	O
B3230	●●	●●	●●	●	●		
B4030	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Grundkörper **Verlängerung**



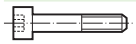
B 2

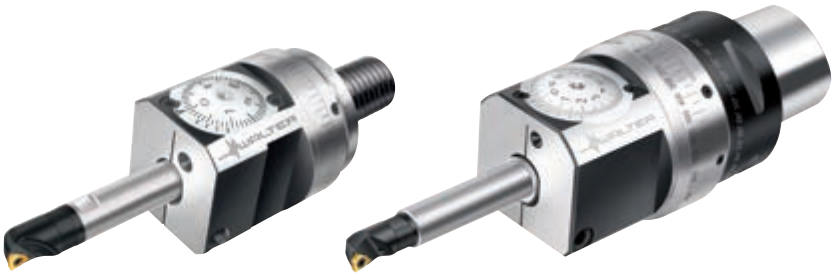
Werkzeug

Grundkörper Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	Bezeichnung	d_7 mm	d_4 mm	$d_{5.1}$ mm	l_{11} mm	Bezeichnung	d_5 mm	l_{11} mm
ScrewFit										
		8,8–12,5	EB504	8	14	12	30	EB106	8	47
								EB107.CS	8	87
B4030G.T45.02-20.Z1 wuchtbar	T45	11,8–14,5	EB505	10	14	12	30	EB108	10	52
								EB109.CS	10	97
		13,8–16,5	—					EB508	12	77
								EB509.CS	12	97
		15,8–20,0	—					EB508	12	77
								EB509.CS	12	97
Walter Capto™										
		8,8–12,5	EB104	8	22	16	100	EB106	8	47
								EB107.CS	8	87
B3230G.C6.02-45.Z1 Standard	C6	11,8–14,5	EB105	10	24	16	100	EB108	10	52
								EB109.CS	10	97
		13,8–16,5	EB506	12	17	16	36	EB508	12	77
								EB509.CS	12	97
B4030G.C6.02-45.Z1 wuchtbar		15,8–20,0	EB507	14	17	16	36	EB510	14	87
								EB511.CS	14	117

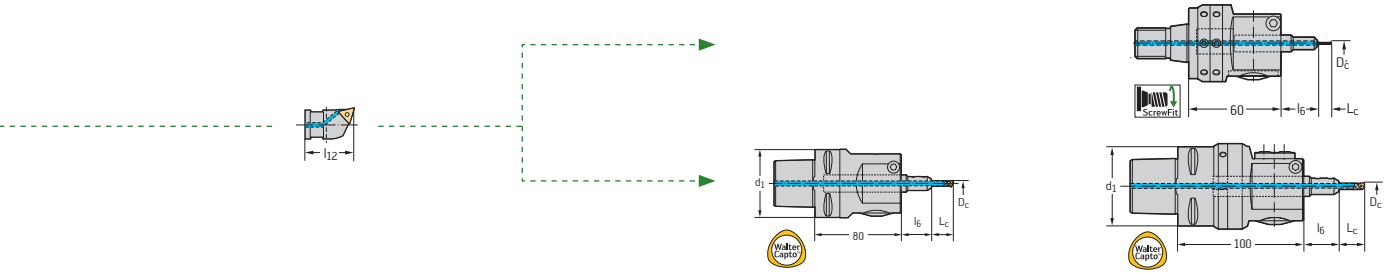
EB . . . CS = Vollhartmetallschaft
Vorteile: Erhöhung der Steifigkeit, Verringerung der Auslenkung, Aufhebung von Vibrationen

Einbauteile

		d_1 = T45		d_1 = C6	
		Bezeichnung	Anzugsdrehmoment	Bezeichnung	Anzugsdrehmoment
	Klemmschraube für Grundkörper	FS1084 (SW 4)	6,0 Nm	FS1085 (SW 5)	10 Nm
	Spannschraube für Verlängerung	FS2039 (SW 4)	5,0 Nm	FS2240	10 Nm
	Spannschraube für Verlängerung	FS1110 (SW 2)	1,0 Nm	FS1111 (SW 3)	2,5 Nm
	Spannschraube für Wendeschneidplatte	Ø 8,8–12,5 mm = FS2147 (Torx 6IP) Ø11,8-20 mm = FS2148 (Torx 6IP)	0,6 Nm	Ø 8,8–12,5 mm = FS2147 (Torx 6IP) Ø11,8–20 mm = FS2148 (Torx 6IP)	0,6 Nm
	Klemmschraube für Wuchtringe	FS2037 (SW 2)	0,5 Nm	FS2246 (SW 2) für B4030	0,5 Nm



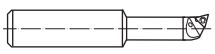
Schneidenträger | **Komplettwerkzeug**



Bezeichnung	l_{12} mm	Type	$L_{c\,min}$ mm	$L_{c\,max}$ mm	l_6 mm	kg	Komplettwerkzeug Bezeichnung	Komplettwerkzeug, wuchtbar Bezeichnung
EB305.TC06	18	TC . . 0601 . .	18	33	2	0,8		B4030.T45.09-12.Z1.TC06.S*
			35	73	2	0,8		B4030.T45.09-12.Z1.TC06.L*
EB306.TC06	23	TC . . 0601 . .	23	43	2	0,8		B4030.T45.12-14.Z1.TC06.S
			45	68	2	0,8		B4030.T45.12-14.Z1.TC06.L
EB307.TC06	23	TC . . 0601 . .	45	68	—	0,8		B4030.T45.14-16.Z1.TC06.S
			65	88	—	0,9		B4030.T45.14-16.Z1.TC06.L
EB512.TC06	23	TC . . 0601 . .	45	68	—	0,8		B4030.T45.16-20.Z1.TC06.S
			65	88	—	0,9		B4030.T45.16-20.Z1.TC06.L
EB305.TC06	18	TC . . 0601 . .	20	35	34–60	1,9	B3230.C6.09-12.Z1.TC06.S*	B4030.C6.09-12.Z1.TC06.S*
			20	73	34–60	1,9	B3230.C6.09-12.Z1.TC06.L*	B4030.C6.09-12.Z1.TC06.L*
EB306.TC06	23	TC . . 0601 . .	25	45	34–60	1,9	B3230.C6.12-14.Z1.TC06.S	B4030.C6.12-14.Z1.TC06.S
			25	70	34–60	1,9	B3230.C6.12-14.Z1.TC06.L	B4030.C6.12-14.Z1.TC06.L
EB307.TC06	23	TC . . 0601 . .	34	60	2	1,9	B3230.C6.14-16.Z1.TC06.S	B4030.C6.14-16.Z1.TC06.S
			54	80	2	1,9	B3230.C6.14-16.Z1.TC06.L	B4030.C6.14-16.Z1.TC06.L
EB512.TC06	23	TC . . 0601 . .	44	70	2	1,9	B3230.C6.16-20.Z1.TC06.S	B4030.C6.16-20.Z1.TC06.S
			74	100	2	1,9	B3230.C6.16-20.Z1.TC06.L	B4030.C6.16-20.Z1.TC06.L

* Bei Verwendung der Wendeschneidplatte TC . . 06T1 . .-FN2 Wendeschneidplatten-Spannschraube manuell um 1 mm kürzen.

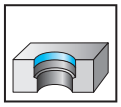
Zubehör

	Schraubendreher für Spannschraube	FS2086 (Torx 6IP)
	Schlüssel DIN 911	SW 2 / SW 4 / SW 5
	Einteilige Bohrstange	D_c 8,8–20 siehe Seite B 548

Drehmoment-Schraubendreher mit Wechselklingen siehe Seite B 702.

Feinbohrwerkzeug
B3230 / B4030

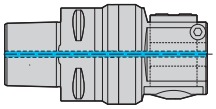
Walter Precision^{MINI}



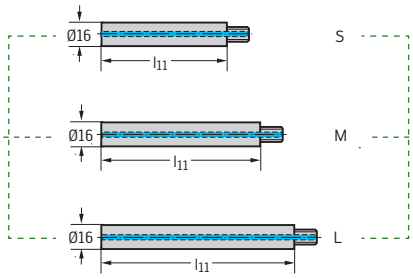
D_c 17,8–45,5	κ=93°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B3230 / B4030	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Grundkörper

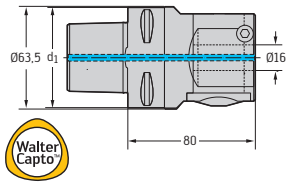
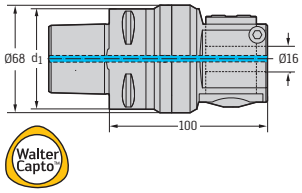


Verlängerung



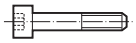
B 2

Werkzeug

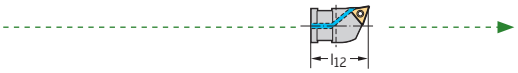
Grundkörper Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	Bezeichnung	l_{11} mm		
Walter Capto™						
 B3230G.C6.02-45.Z1 Standard	C6	17,8–22,5	EB110	88	(S)	
			EB111.CS	108	(M)	
			EB112.CS	168	(L)	
		21,8–25,5	EB110	88	(S)	
			EB111.CS	108	(M)	
			EB112.CS	168	(L)	
		24,8–28,5	EB110	88	(S)	
			EB111.CS	108	(M)	
			EB112.CS	168	(L)	
		27,8–32,5	EB110	88	(S)	
			EB111.CS	108	(M)	
			EB112.CS	168	(L)	
 B4030G.C6.02-45.Z1 wuchtbar		31,8–36,5	EB110	88	(S)	
			EB111.CS	108	(M)	
			EB112.CS	168	(L)	
		35,8–40,5	EB110	88	(S)	
			EB111.CS	108	(M)	
			EB112.CS	168	(L)	
		39,8–45,5	EB110	88	(S)	
			EB111.CS	108	(M)	
			EB112.CS	168	(L)	

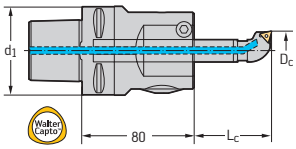
EB . . . CS = Vollhartmetallschaft
Vorteile: Erhöhung der Steifigkeit, Verringerung der Auslenkung, Aufhebung von Vibrationen

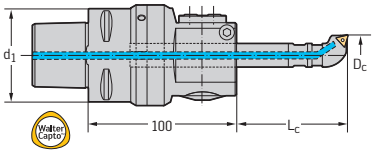
Einbauteile

	Bezeichnung	Anzugsdrehmoment
 Klemmschraube für Grundkörper	FS1085 (SW 5)	10 Nm
Klemmschraube für Verlängerung	FS2040	10 Nm
Spannschraube für Wendeschneidplatte	FS1454 (Torx 8IP)	1,2 Nm
Klemmschraube für Wuchtringe	FS2246 für B4030	

Schneidenträger | Komplettwerkzeug







B 2

Bezeichnung	l_{12} mm	Type	$L_{c\ min}$ mm	$L_{c\ max}$ mm	kg	Komplettwerkzeug Bezeichnung	Komplettwerkzeug, wuchtbar Bezeichnung
EB308.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	1,8	B3230.C6.18-22.Z1.TC11.S	B4030.C6.18-22.Z1.TC11.S
			75	100	2,0	B3230.C6.18-22.Z1.TC11.M	B4030.C6.18-22.Z1.TC11.M
			135	160	2,2	B3230.C6.18-22.Z1.TC11.L	B4030.C6.18-22.Z1.TC11.L
EB309.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.C6.22-25.Z1.TC11.S	B4030.C6.22-25.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.C6.22-25.Z1.TC11.M	B4030.C6.22-25.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.C6.22-25.Z1.TC11.L	B4030.C6.22-25.Z1.TC11.L
EB310.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.C6.25-28.Z1.TC11.S	B4030.C6.25-28.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.C6.25-28.Z1.TC11.M	B4030.C6.25-28.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.C6.25-28.Z1.TC11.L	B4030.C6.25-28.Z1.TC11.L
EB311.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.C6.28-32.Z1.TC11.S	B4030.C6.28-32.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.C6.28-32.Z1.TC11.M	B4030.C6.28-32.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.C6.28-32.Z1.TC11.L	B4030.C6.28-32.Z1.TC11.L
EB312.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.C6.32-36.Z1.TC11.S	B4030.C6.32-36.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.C6.32-36.Z1.TC11.M	B4030.C6.32-36.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.C6.32-36.Z1.TC11.L	B4030.C6.32-36.Z1.TC11.L
EB313.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.C6.36-40.Z1.TC11.S	B4030.C6.36-40.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.C6.36-40.Z1.TC11.M	B4030.C6.36-40.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.C6.36-40.Z1.TC11.L	B4030.C6.36-40.Z1.TC11.L
EB314.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.C6.40-45.Z1.TC11.S	B4030.C6.40-45.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.C6.40-45.Z1.TC11.M	B4030.C6.40-45.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.C6.40-45.Z1.TC11.L	B4030.C6.40-45.Z1.TC11.L

Montagehilfsmittel siehe Seite D 1.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

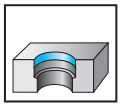
Zubehör

	Schraubendreher	FS1483 (Torx 8IP)
	Schlüssel DIN 911	SW 5

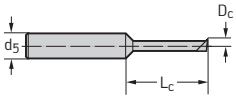
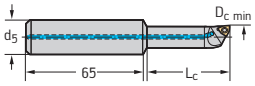
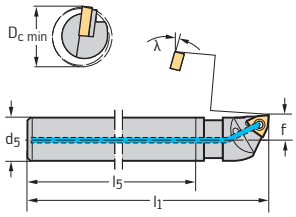
Drehmoment-Schraubendreher mit Wechselklingen siehe Seite B 702.

Bohrstange EB . . .

κ=93°



Werkzeug

	Bezeichnung	$D_{c\ min}$ mm	d_5 mm	f mm	l_1 mm	l_5 mm	L_c mm	λ	Type
einteilig 	EB301 WK10	2,0	4	1,0	30	21			VHM WK10
	EB302 WK10	3,0	4	1,5	35	21			
einteilig 	EB513	5,8	16				17		WC . . 0201 . .
	EB514.CS	5,8	16				30		
	EB515	7,3	16				21		
	EB516.CS	7,3	16				36		
	EB551	8,8	16				28		
	EB552.CS	8,8	16				47		
	EB553	11,8	16				35		
	EB554.CS	11,8	16				60		TC . . 06T1 . .
	EB555	13,8	16				42		
	EB556.CS	13,8	16				72		
mit Schneidenträger 	EB303.WC02.CS	5,8	5	2,9	85	70			WC . . 0201 . .
	EB304.WC02.CS	7,3	6	3,65	95	75			
	EB353.TC06	8,8	8	4,5	65	47		−10°	TC . . 06T1 . .
	EB354.TC06.CS	8,8	8	4,5	105	87		−10°	
	EB355.TC06	11,8	10	6,0	75	52		−7°	
	EB356.TC06.CS	11,8	10	6,0	120	97		−7°	
	EB357.TC06	13,8	10	6,9	75	52		−5°	
	EB358.TC06.CS	13,8	10	6,9	120	97		−5°	
	EB359.TC11	17,8	16	8,9	115	88		−3°	TC . . 1102 . .
	EB360.TC11.CS	17,8	16	8,9	135	108		−3°	
	EB361.TC11.CS	17,8	16	8,9	195	168		−3°	
	EB362.TC11	21,8	16	10,9	115	88		−2,5°	
	EB363.TC11.CS	21,8	16	10,9	135	108		−2,5°	
	EB364.TC11.CS	21,8	16	10,9	195	168		−2,5°	
	EB365.TC11	24,8	16	12,4	115	88		0°	
	EB366.TC11.CS	24,8	16	12,4	135	108		0°	
	EB367.TC11.CS	24,8	16	12,4	195	168		0°	
	EB368.TC11	27,8	16	13,9	115	88		0°	
	EB369.TC11.CS	27,8	16	13,9	135	108		0°	
	EB370.TC11.CS	27,8	16	13,9	195	168		0°	
	EB371.TC11	31,8	16	15,9	115	88		0°	
	EB372.TC11.CS	31,8	16	15,9	135	108		0°	
	EB373.TC11.CS	31,8	16	15,9	195	168		0°	
	EB374.TC11	35,8	16	17,9	115	88		0°	
	EB375.TC11.CS	35,8	16	17,9	135	108		0°	
	EB376.TC11.CS	35,8	16	17,9	195	168		0°	
	EB377.TC11	39,8	16	19,9	115	88		0°	
	EB378.TC11.CS	39,8	16	19,9	135	108		0°	
	EB379.TC11.CS	39,8	16	19,9	195	168		0°	

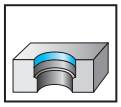
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile				Zubehör
Verlängerung	Schneidenträger	Spannschraube für WSP	Anzugsdrehmoment	Schraubendreher
		FS2245 (Torx 6IP)	0,6 Nm	FS2086 (Torx 6IP)
		FS2147 (Torx 6IP)		
		FS2148 (Torx 6IP)	0,9 Nm	FS2086 (Torx 6IP)
—	EB303.WC02.CS	FS2245 (Torx 6IP)	0,6 Nm	FS2086 (Torx 6IP)
—	EB304.WC02.CS			
EB106	EB305.TC06*	FS2147 (Torx 6IP)	0,6 Nm	FS2086 (Torx 6IP)
EB107.CS	EB305.TC06*			
EB108	EB306.TC06	FS2148 (Torx 6IP)	0,9 Nm	
EB109.CS	EB306.TC06			
EB108	EB307.TC06			
EB109.CS	EB307.TC06			
EB110	EB308.TC11	FS1454 (Torx 8IP)	1,2 Nm	FS1483 (Torx 8IP)
EB111.CS	EB308.TC11			
EB112.CS	EB308.TC11			
EB110	EB309.TC11			
EB111.CS	EB309.TC11			
EB112.CS	EB309.TC11			
EB110	EB310.TC11			
EB111.CS	EB310.TC11			
EB112.CS	EB310.TC11			
EB110	EB311.TC11			
EB111.CS	EB311.TC11			
EB112.CS	EB311.TC11			
EB110	EB312.TC11			
EB111.CS	EB312.TC11			
EB112.CS	EB312.TC11			
EB110	EB313.TC11			
EB111.CS	EB313.TC11			
EB112.CS	EB313.TC11			
EB110	EB314.TC11			
EB111.CS	EB314.TC11			
EB112.CS	EB314.TC11			

EB. . . CS = Vollhartmetallschaft
Vorteile: Erhöhung der Steifigkeit, Verringerung der Auslenkung, Aufhebung von Vibrationen
*Bei Verwendung der Wendeschneidplatte WC . . 0302 . .-PM2 Wendeschneidplatten-Spannschraube manuell um 1 mm kürzen.

Feinbohrwerkzeug
B3230

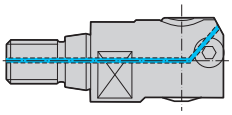
Walter Precision^{MEDIUM}



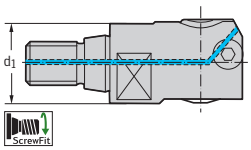
D_c 15–33	κ=95°	κ=93°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B3230	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

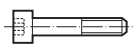
Grundkörper | **Kassette mit C-Platte**



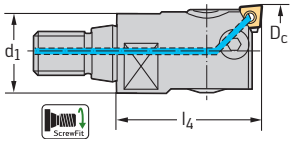
B2

Werkzeug	Grundkörper Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	Kassette Nr.	Bezeichnung	Type
ScrewFit 	B3230G.T14.15-21.Z1	T14	15–18,5	1		
			18–21,5	2		
	B3230G.T18.20-26.Z1	T18	20–26	1	EB321.CP05	CP . . 0502 . .
	B3230G.T22.26-33.Z1	T22	26–33	1	EB323.CP05	CP . . 0502 . .

Montagehilfsmittel siehe Seite D 1.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile		T14	T18	T22
		für $D_{c\ min-max}$ [mm]		
		15–21,5	20–26	26–33
	Klemmschraube für Grundkörper	FS2244 (SW 1,5)	FS2251 (Torx 9IP)	FS1082 (SW 2,5)
	Anzugsdrehmoment			2,0 Nm
	Spannschraube für Kassette	FS2066 (Torx 7IP)	FS1457 (Torx 9IP)	FS2080 (Torx 15IP)
	Anzugsdrehmoment	0,9 Nm	0,9 Nm	2,0 Nm
	Spannschraube für Wendeschneidplatte	FS2245 (Torx 6IP)	CP . . 0502 . . = FS2084 (Torx 7IP) 0,8 Nm TC . . 06T1 . . = FS2148 (Torx 6IP) 0,6 Nm	
	Anzugsdrehmoment	0,6 Nm		

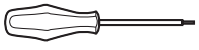
Kassette mit W-Platte | **Komplettwerkzeug**



B 2

Bezeichnung	WSP Type	d_1 mm	l_4 mm	kg	Komplettwerkzeug Bezeichnung mit C-Platte	Komplettwerkzeug Bezeichnung mit T-Platte / W-Platte
EB549.WC02	WC . . 0201 . .	14	30	0,10		B3230.T14.15-18.Z1.WC02
EB550.WC02	WC . . 0201 . .	14	30	0,10		B3230.T14.18-21.Z1.WC02
EB341.TC06	TC . . 06T1 . .	18	35	0,10	B3230.T18.20-26.Z1.CP05	B3230.T18.20-26.Z1.TC06
EB343.TC06	TC . . 06T1 . .	22	40	0,15	B3230.T22.26-33.Z1.CP05	B3230.T22.26-33.Z1.TC06

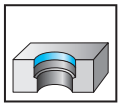
Zubehör

		T14	T18	T22
		für $D_{c\ min-max}$ [mm]		
		15–21,5	20–26	26–33
	Schraubendreher für Spannschraube	FS2086 (Torx 6IP)	CP . . 0502 . . = FS2088 (Torx 7IP) TC . . 06T1 . . = FS2086 (Torx 6IP)	
	Schlüssel DIN 911 für Klemmschraube	SW 1,5		SW 2,5
	Schlüssel für Kassettenklemmung	FS2088 (Torx 7IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1485 (Torx 15IP)

Drehmoment-Schraubendreher mit Wechselklingen siehe Seite B 702.

Feinbohrwerkzeug
B3230

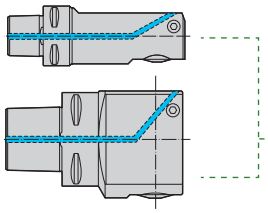
Walter Precision^MEDIUM



D_c 20–203	κ=95°	κ=93°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B3230	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Grundkörper



Kassette mit C- und W-Platte

κ = 95°

κ = 93°

B2

Werkzeug

Grundkörper Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	Kassette Nr.	Bezeichnung	Type	Bezeichnung	Type
Walter Capto™							
B3230G.C3.20-38.Z1	C3	20–26,5	1	EB321.CP05	CP . . 0502 . .	EB341.TC06	TC . . 06T1 . .
		(28)[1] 26–32,5*	2	EB523.CP05		EB536.TC06	
		32–38,5*	3	EB524.CP05		EB537.TC06	
B3230G.C3.26-47.Z1	C3	26–33,5	1	EB323.CP05	CP . . 0502 . .	EB343.TC06	TC . . 06T1 . .
		(34)[1] 33–40,5*	2	EB525.CP05		EB538.TC06	
		40–47,5*	3	EB526.CP05		EB539.TC06	
B3230G.C3.33-57.Z1	C3	33–41,5	1	EB325.CP05	CP . . 0502 . .	EB345.TC06	TC . . 06T1 . .
		41–49,5*	2	EB527.CP05		EB540.TC06	
		49–57,5*	3	EB528.CP05		EB541.TC06	
B3230G.C4.41-83.Z1	C4	41–55,5	1	EB327.CC06	CC . . 0602 . .	EB347.TC06	TC . . 06T1 . .
		55–69,5*	2	EB532.CC06		EB545.TC06	TC . . 06T1 . .
		69–83,5*	3	EB533.CC06		EB546.TC06	
B3230G.C5.55-100.Z1	C5	55–70,5	1	EB329.CC06	CC . . 0602 . .	EB349.TC11	TC . . 1102 . .
		70–85,5*	2	EB534.CC06		EB547.TC11	
		85–100,5*	3	EB535.CC06		EB548.TC11	
B3230G.C6.070-120.Z1	C6	70–90,5	1	EB329.CC06	CC . . 0602 . .	EB349.TC11	TC . . 1102 . .
		85–105,5*	2	EB534.CC06		EB547.TC11	
		100–120,5*	3	EB535.CC06		EB548.TC11	
B3230G.C6.090-166.Z1	C6	90–116*	1	EB529.CC06	CC . . 0602 . .	EB542.TC11	TC . . 1102 . .
		115–141*	2	EB530.CC06		EB543.TC11	
		140–166*	3	EB531.CC06		EB544.TC11	
B3230G.C8.090-166.Z1	C8	90–116*	1	EB529.CC06	CC . . 0602 . .	EB542.TC11	TC . . 1102 . .
		115–141*	2	EB530.CC06		EB543.TC11	
		140–166*	3	EB531.CC06		EB544.TC11	
B3230G.C6.110-203.Z1	C6	110–153*	1	EB529.CC06	CC . . 0602 . .	EB542.TC11	TC . . 1102 . .
		135–178*	2	EB530.CC06		EB543.TC11	
		160–203*	3	EB531.CC06		EB544.TC11	
B3230G.C8.110-203.Z1	C8	110–153*	1	EB529.CC06	CC . . 0602 . .	EB542.TC11	TC . . 1102 . .
		135–178*	2	EB530.CC06		EB543.TC11	
		160–203*	3	EB531.CC06		EB544.TC11	

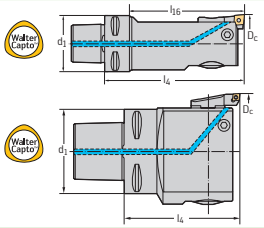
[1] D_{min} für die Rückwärtsbearbeitung.
Montagehilfsmittel siehe Seite D 1.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

* Rückwärtsbearbeitung möglich

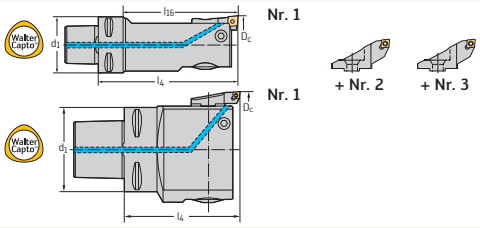
Einbauteile

	C3			C4	C5	C6	C6 / C8
	für $D_{c\ min–max}$ [mm]						
	20–38,5	26–47,5	33–57,5	41–83,5	55–100,5	70–120,5	90–203
Klemmschraube	FS2251 (Torx 9IP)	FS1082 (SW 2,5)	FS1083 (SW 3)	FS1084 (SW 4)	FS1085 (SW 5)	FS1086 (SW 6)	FS1087 (SW 6)
Anzugsdrehmoment		2,5 Nm	2,5 Nm	4,0 Nm	10,0 Nm	25,0 Nm	25,0 Nm
Spannschraube für Kassette	FS1457 (Torx 9IP)	FS2080 (Torx 15IP)	FS1495 (Torx 20IP)	FS1091 (SW 3)	FS1092 (SW 5)	FS1092 (SW 5)	FS2150 (Torx 30IP)
Anzugsdrehmoment	1,5 Nm	2,5 Nm	5,0 Nm	2,5 Nm	12,0 Nm	12,0 Nm	10,0 Nm
Spannschraube für Wendeschneidplatte	CP . . 0502 . . = FS2084 (Torx 7IP) 0,8 Nm TC . . 06T1 . . = FS2148 (Torx 6IP) 0,6 Nm			FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm			
Anzugsdrehmoment							

Komplettwerkzeug



Precision Set



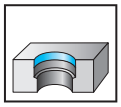
d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg	Komplettwerkzeug Bezeichnung mit C-Platte	Komplettwerkzeug Bezeichnung mit W-Platte	Precision-Set Bezeichnung mit C-Platte	Precision-Set Bezeichnung mit T-Platte
32	80	60	0,23	B3230.C3.020-026.Z1.CP05	B3230.C3.020-026.Z1.TC06	B3230.C3.020-038.Z1.CP05	B3230.C3.020-038.Z1.TC06
			0,23	B3230.C3.026-032.Z1.CP05	B3230.C3.026-032.Z1.TC06		
			0,24	B3230.C3.032-038.Z1.CP05	B3230.C3.032-038.Z1.TC06		
32	80		0,29	B3230.C3.026-033.Z1.CP05	B3230.C3.026-033.Z1.TC06	B3230.C3.026-047.Z1.CP05	B3230.C3.026-047.Z1.TC06
			0,30	B3230.C3.033-040.Z1.CP05	B3230.C3.033-040.Z1.TC06		
			0,30	B3230.C3.040-047.Z1.CP05	B3230.C3.040-047.Z1.TC06		
32	80		0,42	B3230.C3.033-041.Z1.CP05	B3230.C3.033-041.Z1.TC06	B3230.C3.033-057.Z1.CP05	B3230.C3.033-057.Z1.TC06
			0,42	B3230.C3.041-049.Z1.CP05	B3230.C3.041-049.Z1.TC06		
			0,42	B3230.C3.049-057.Z1.CP05	B3230.C3.049-057.Z1.TC06		
40	80		0,7	B3230.C4.041-055.Z1.CC06	B3230.C4.041-055.Z1.TC06	B3230.C4.041-083.Z1.CC06	B3230.C4.041-083.Z1.TC06
			0,7	B3230.C4.055-069.Z1.CC06	B3230.C4.055-069.Z1.TC06		
			0,7	B3230.C4.069-083.Z1.CC06	B3230.C4.069-083.Z1.TC06		
50	100		1,4	B3230.C5.055-070.Z1.CC06	B3230.C5.055-070.Z1.TC11	B3230.C5.055-100.Z1.CC06	B3230.C5.055-100.Z1.TC11
			1,4	B3230.C5.070-085.Z1.CC06	B3230.C5.070-085.Z1.TC11		
			1,4	B3230.C5.085-100.Z1.CC06	B3230.C5.085-100.Z1.TC11		
63	100		2,1	B3230.C6.070-090.Z1.CC06	B3230.C6.070-090.Z1.TC11	B3230.C6.070-120.Z1.CC06	B3230.C6.070-120.Z1.TC11
			2,2	B3230.C6.085-105.Z1.CC06	B3230.C6.085-105.Z1.TC11		
			2,1	B3230.C6.100-120.Z1.CC06	B3230.C6.100-120.Z1.TC11		
63	110		3,2	B3230.C6.090-116.Z1.CC06	B3230.C6.090-116.Z1.TC11	B3230.C6.090-166.Z1.CC06	B3230.C6.090-166.Z1.TC11
			3,2	B3230.C6.115-141.Z1.CC06	B3230.C6.115-141.Z1.TC11		
			3,2	B3230.C6.140-166.Z1.CC06	B3230.C6.140-166.Z1.TC11		
80	110		4,0	B3230.C8.090-116.Z1.CC06	B3230.C8.090-116.Z1.TC11	B3230.C8.090-166.Z1.CC06	B3230.C8.090-166.Z1.TC11
			4,0	B3230.C8.115-141.Z1.CC06	B3230.C8.115-141.Z1.TC11		
			4,0	B3230.C8.140-166.Z1.CC06	B3230.C8.140-166.Z1.TC11		
63	110		4,1	B3230.C6.110-153.Z1.CC06	B3230.C6.110-153.Z1.TC11	B3230.C6.110-203.Z1.CC06	B3230.C6.110-203.Z1.TC11
			4,1	B3230.C6.135-178.Z1.CC06	B3230.C6.135-178.Z1.TC11		
			4,1	B3230.C6.160-203.Z1.CC06	B3230.C6.160-203.Z1.TC11		
63	110		4,8	B3230.C8.110-153.Z1.CC06	B3230.C8.110-153.Z1.TC11	B3230.C8.110-203.Z1.CC06	B3230.C8.110-203.Z1.TC11
			4,8	B3230.C8.135-178.Z1.CC06	B3230.C8.135-178.Z1.TC11		
			4,8	B3230.C8.160-203.Z1.CC06	B3230.C8.160-203.Z1.TC11		

Zubehör

	C3		C4	C5	C6	C6 / C8
	für $D_{c\ min-max}$ [mm]					
	20–38,5	26–47,5	33–57,5	41–83,5	55–100,5	70–120,5	90–203
Schraubendreher für Spannschraube	CP . . 0502 . . = FS2088 (Torx 7IP) TC . . 06T1 . . = FS2086 (Torx 6IP)				CC . . 06 = FS1483 (Torx 8IP) TC . . 1102 . . = FS1483 (Torx 8IP)		
Schraubendreher für Klemmschraube	FS1484 (Torx 9IP)						
Schlüssel DIN 911 für Klemmschraube		SW 2,5	SW 3	SW 4	SW 5	SW 6	SW 6
Schlüssel für Kassettenklemmung	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)				FS2109 (Torx 30IP)
Schlüssel DIN 911 für Kassettenklemmung				SW 3	SW 5	SW 5	

Selbstwuchtendes Feinbohrwerkzeug B4030

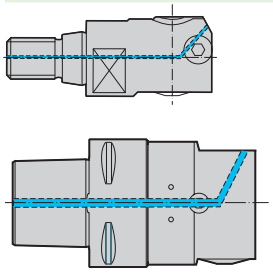
Walter Precision^{MEDIUM}



D_c 33–153	κ=95°	κ=93°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B4030	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

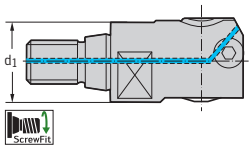
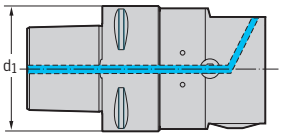
Grundkörper



Kassette mit C-Platte

κ = 95°

B 2

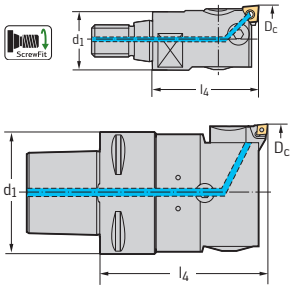
Werkzeug	Grundkörper Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	Bezeichnung	Type
ScrewFit 	B4030G.T28.33-41.Z1	T 28	33–41	EB323.CP 05	CP . . 0502 . .
	B4030G.T36.41-55.Z1	T 36	41–55	EB325.CP05	CP . . 0502 . .
	B4030G.T45.55-70.Z1	T 45	55–70	EB327.CC06	CC . . 0602 . .
Walter Capto™ 	B4030G.C3.33-41.Z1	C3	33–41	EB323.CP05	CP . . 0502 . .
	B4030G.C4.41-55.Z1	C4	41–55	EB325.CP05	CP . . 0502 . .
	B4030G.C5.55-70.Z1	C5	55–70	EB327.CC06	CC . . 0602 . .
	B4030G.C6.070-090.Z1	C6	70–90		
	B4030G.C6.090-110.Z1	C6	90–110		
	B4030G.C8.090-110.Z1	C8	90–110		
	B4030G.C6.110-153.Z1	C6	110–153		
	B4030G.C8.110-153.Z1	C8	110–153		

Montagehilfsmittel siehe Seite D 1.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

		$D_{c\ min–max}$ [mm] 33–41	41–55	55–70	70–90	90–110	110–153
	Klemmschraube	FS2031 (SW 2,5)	FS2032 (SW 3)	FS2033 (SW 4)	FS2034 (SW 5)	FS2035 (SW 6)	FS2036 (SW 6)
	Anzugsdrehmoment	2,5 Nm	3,0 Nm	6,0 Nm	12 Nm	15 Nm	15 Nm
	Spannschraube für Kassette	FS2080 (Torx 15IP)	FS1495 (Torx 20IP)	FS1091 (SW 3)			
	Anzugsdrehmoment	2,5 Nm	2,5 Nm	2,5 Nm			
	Spannschraube für Wendeschneidplatte	CP . . 0502 . . = FS2084 (Torx 7IP) 0,8 Nm TC . . 06T1 . . = FS2148 (Torx 6IP) 0,6 Nm		CC . . 0602 . . = FS1454 (Torx 8IP) 0,8 Nm TC . . 06T1 . . = FS2148 (Torx 6IP) 0,6 Nm			
	Anzugsdrehmoment						

Kassette mit W-Platte | **Komplettwerkzeug**



B 2

Bezeichnung	Type	d_1 mm	l_1 mm	kg	Komplettwerkzeug, wuchtbar Bezeichnung mit C-Platte	Komplettwerkzeug, wuchtbar Bezeichnung mit T-Platte
EB343.TC06	TC . . 06T1 . .	28	55	0,3	B4030.T28.33-41.Z1.CP05	B4030.T28.33-41.Z1.TC06
EB345.TC06	TC . . 06T1 . .	36	65	0,6	B4030.T36.41-55.Z1.CP05	B4030.T36.41-55.Z1.TC06
EB347.TC06	TC . . 06T1 . .	45	80	1,0	B4030.T45.55-70.Z1.CC06	B4030.T45.55-70.Z1.TC06
EB343.TC06	TC . . 06T1 . .	32	80	0,4	B4030.C3.033-041.Z1.CP05	B4030.C3.033-041.Z1.TC06
EB345.TC06	TC . . 06T1 . .	40	80	0,75	B4030.C4.041-055.Z1.CP05	B4030.C4.041-055.Z1.TC06
EB347.TC06	TC . . 06T1 . .	50	100	1,4	B4030.C5.055-070.Z1.CP05	B4030.C5.055-070.Z1.TC06
		63	100	1,5	B4030.C6.070-090.Z1.CC06	B4030.C6.070-090.Z1.TC06
		63	110	1,6	B4030.C6.090-110.Z1.CC06	B4030.C6.090-110.Z1.TC06
		80	110	1,6	B4030.C8.090-110.Z1.CC06	B4030.C8.090-110.Z1.TC06
		63	110	2,0	B4030.C6.110-153.Z1.CC06	B4030.C6.110-153.Z1.TC06
		80	110	2,0	B4030.C8.110-153.Z1.CC06	B4030.C8.110-153.Z1.TC06

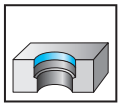
Zubehör

		für $D_{c\ min–max}$ [mm]				
		33–41	41–55	55–70	70–90	90–153
	Schraubendreher für Spannschraube	CP . . 0502 . . = FS1484 (Torx 7IP) TC . . 06T1 . . = FS2086 (Torx 6IP)		CC . . 0602 . . = FS1483 (Torx 8IP) TC . . 06T1 . . = FS2086 (Torx 6IP)		
	Schlüssel DIN 911 für Klemmschraube	SW 2,5	SW 3	SW 4	SW 5	SW 6
	Schlüssel für Kassettenklemmung	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)			
	Schlüssel DIN 911 für Kassettenklemmung			SW 3		

Drehmoment-Schraubendreher mit Wechselklingen siehe Seite B 702.

Selbstwuchtendes Feinbohrwerkzeug
B4031.C LWS

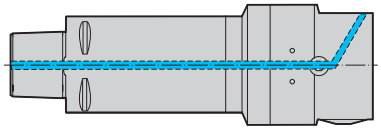
Walter Precision MEDIUM



D_c 90–153	κ=95°	κ=93°	Z=1

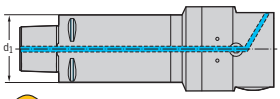
	P	M	K	N	S	H	O
B4031.C	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Grundkörper | **Kassette mit C-Platte**



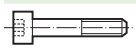
B2

Werkzeug

Grundkörper Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	Bezeichnung	Type
Walter Capto™  B4031G.C6.090-110.Z1.AL*	C6	90–110	EB327.CC06	CC . . 0602 . .
B4031G.C6.110-153.Z1.AL*	C6	110–153		

* Gewichtsreduzierte Aluminium-Ausführung
Montagehilfsmittel siehe Seite D 1.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile



	$D_{c\ min–max}$ [mm] 90–110	110–153
Klemmschraube	FS2035 (SW 6)	FS2036 (SW 6)
Anzugsdrehmoment	15 Nm	15 Nm
Spannschraube für Wendeplatte	CC . . 0602 . . = FS1454 (Torx 8IP) 0,8 Nm TC . . 06T1 . . = FS2148 (Torx 6IP) 0,6 Nm	

Kassette mit T-Platte | **Komplettwerkzeug**

B 2

Bezeichnung	Type	d_1 mm	l_1 mm	kg	Komplettwerkzeug Bezeichnung mit C-Platte	Komplettwerkzeug Bezeichnung mit T-Platte
EB347.TC06	TC . . 06T1 . .	60	230	3,4	B4031.C6.090-110Z1.CC06	B4031.C6.090-110.Z1.TC06
		60	230	3,8	B4031.C6.110-153Z1.CC06	B4031.C6.110-153.Z1.TC06

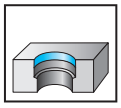
Zubehör

		für $D_{c\ min-max}$ [mm]	
		70–90	90–153
	Schraubendreher für Spannschraube	CC . . 0602 . . = FS1483 (Torx 8IP) TC . . 06T1 . . = FS2086 (Torx 6IP)	
	Schlüssel DIN 911 für Klemmschraube	SW 5	SW 6

Drehmoment-Schraubendreher mit Wechselklingen siehe Seite B 702.

Feinbohrwerkzeug in Brückenbauweise
B3230

Walter Precision^{MAXI}



– Brücke aus Aluminium

D_c 150–640	κ=95°	κ=93°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B3230	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Grundkörper

B2

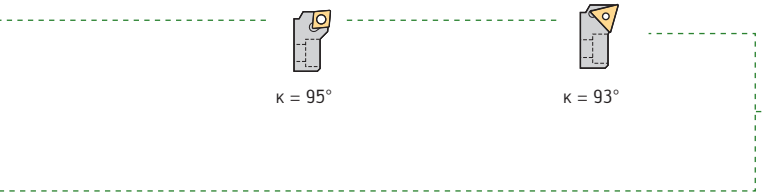
Werkzeug	Grundkörper Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	Brücke	Ausgleichs-gewicht	Kassetten-träger
Walter Capto™	B3223G.C8.150-640	C8	150–220	EB134AL	EB121	EB123
			220–290	EB135AL		
			290–360	EB136AL		
			360–430	EB137AL		
			430–500	EB138AL		
			500–570	EB139AL		
			570–640	EB140AL		

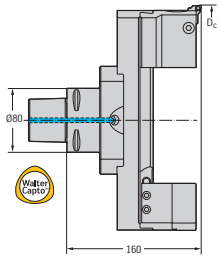
Montagehilfsmittel siehe Seite D 1.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Bezeichnung	Anzugsdrehmoment
Spannschraube für Brücke	FS1114 (SW 10)	120 Nm
Klemmschraube für Schlitten-Ausgleichsgewicht	FS1086 (SW 6)	25 Nm
Spannschraube für Kassettenträger und Ausgleichsgewicht	FS1113 (SW 6)	25 Nm
Spannschraube für Kassette	FS1092 (SW 5)	12 Nm
Spannschraube für Wendeschneidplatte	FS1454 (Torx 8IP)	1,2 Nm

Kassette mit C-Platte | Kassette mit T-Platte | Komplettwerkzeug





B 2

Kassette Bezeichnung	Type	Kassette Bezeichnung	Type	kg	Komplettwerkzeug Bezeichnung mit C-Platte	Komplettwerkzeug Bezeichnung mit T-Platte
EB329.CC06	CC . .0602 . .	EB349.TC11	TC . . 1102 . .	6,3	B3230.C8.150-220.Z1.CC06	B3230.C8.150-220.Z1.TC11
				6,8	B3230.C8.220-290.Z1.CC06	B3230.C8.220-290.Z1.TC11
				7,2	B3230.C8.290-360.Z1.CC06	B3230.C8.290-360.Z1.TC11
				7,5	B3230.C8.360-430.Z1.CC06	B3230.C8.360-430.Z1.TC11
				7,9	B3230.C8.430-500.Z1.CC06	B3230.C8.430-500.Z1.TC11
				8,2	B3230.C8.500-570.Z1.CC06	B3230.C8.500-570.Z1.TC11
				8,4	B3230.C8.570-640.Z1.CC06	B3230.C8.570-640.Z1.TC11

Zubehör

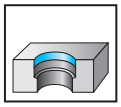
	Schraubendreher für Spannschraube	
	Schlüssel DIN 911	SW 5 / SW 6 / SW 10

Drehmoment-Schraubendreher mit Wechselklingen siehe Seite B 702.

Feinbohrwerkzeug in Brückenbauweise
B3234

Walter Precision^{MAXI}

D_c 150–640	κ=95°	κ=93°	Z=1



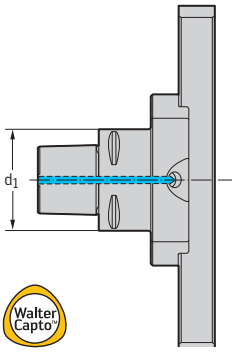
– Schneidenorientierung 90° verdreht zu B3230G.C …
– Brücke aus Aluminium

	P	M	K	N	S	H	O
B3234	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Grundkörper

B2

Werkzeug	Grundkörper Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	Brücke	Ausgleichs-gewicht	Kassetten-träger
Walter Capto™	B3224G.C8.150-640	C8	150–220	EB134AL	EB121	EB123
			220–290	EB135AL		
			290–360	EB136AL		
			360–430	EB137AL		
			430–500	EB138AL		
			500–570	EB139AL		
			570–640	EB140AL		

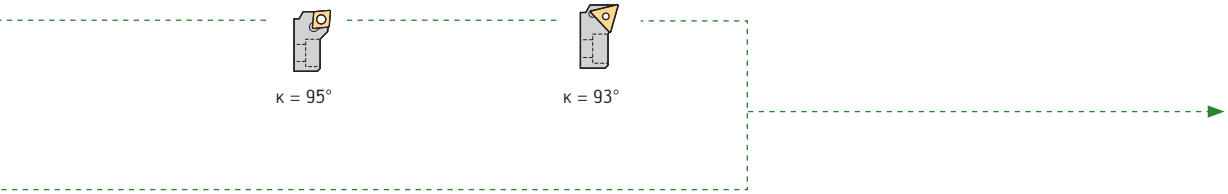


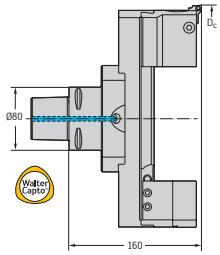
Montagehilfsmittel siehe Seite D 1.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Bezeichnung	Anzugsdrehmoment
Spannschraube für Brücke	FS1114 (SW 10)	120 Nm
Klemmschraube für Schlitten-Ausgleichsgewicht	FS1086 (SW 6)	25 Nm
Spannschraube für Kassettenträger und Ausgleichsgewicht	FS1113 (SW 6)	25 Nm
Spannschraube für Kassette	FS1092 (SW 5)	12 Nm
Spannschraube für Wendeschneidplatte	FS1454 (Torx 8IP)	1,2 Nm

Kassette mit C-Platte | Kassette mit T-Platte | Komplettwerkzeug





Kassette Bezeichnung	Type	Kassette Bezeichnung	Type	kg	Komplettwerkzeug Bezeichnung mit C-Platte	Komplettwerkzeug Bezeichnung mit T-Platte
EB329.CC06	CCGT 06 . .	EB349.TC11	TC . . 1102 . .	6,3	B3234.C8.150-220.Z1.CC06	B3234.C8.150-220.Z1.TC11
				6,8	B3234.C8.220-290.Z1.CC06	B3234.C8.220-290.Z1.TC11
				7,2	B3234.C8.290-360.Z1.CC06	B3234.C8.290-360.Z1.TC11
				7,5	B3234.C8.360-430.Z1.CC06	B3234.C8.360-430.Z1.TC11
				7,9	B3234.C8.430-500.Z1.CC06	B3234.C8.430-500.Z1.TC11
				8,2	B3234.C8.500-570.Z1.CC06	B3234.C8.500-570.Z1.TC11
				8,4	B3234.C8.570-640.Z1.CC06	B3234.C8.570-640.Z1.TC11

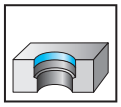
Zubehör

	Schraubendreher für Spannschraube	FS1483 (Torx 8IP)
	Schlüssel DIN 911	SW 5 / SW 6 / SW 10

Drehmoment-Schraubendreher mit Wechselklingen siehe Seite B 702.

Feinbohrwerkzeug
B3230 / B4030

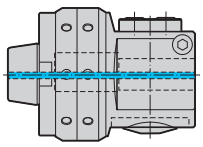
Walter Precision^{MINI}



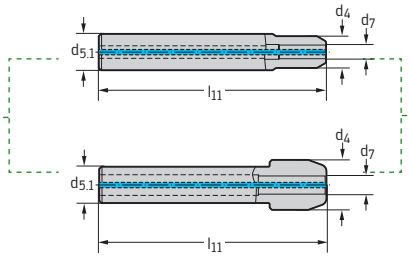
D_c 2,0–9,5	κ=93°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B3230 / B4030	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Grundkörper

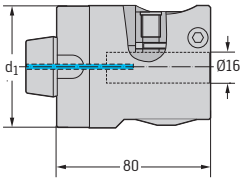
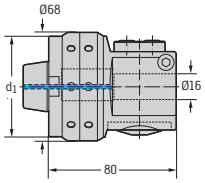


Reduzierung



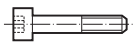
B2

Werkzeug

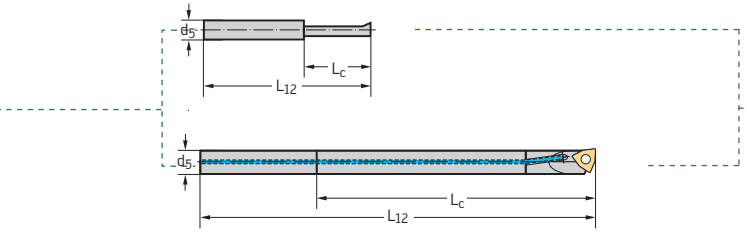
Bezeichnung	d_1 mm	D mm	Bezeichnung	d_7 mm	d_4 mm	$d_{5.1}$ mm	l_{11} mm
NCT							
 B3230G.N6.002-045.Z1 Standard	NCT63	2,0–3,5	EB101	4	12	16	100
		3,0–6,0					
 B4030G. N6.02-45.Z1 wuchtbar	NCT63	5,8–7,5	EB102	5	13	16	100
		7,3–9,5	EB103	6	14	16	100

Montagehilfsmittel siehe Seite D 1.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

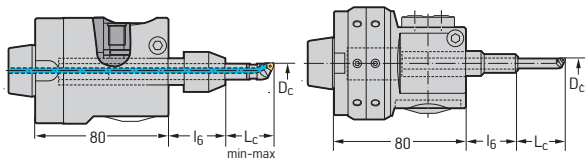
Einbauteile

	Bezeichnung	Bezeichnung	Anzugsdrehmoment
	Klemmschraube	FS1085 (SW 5)	10 Nm
	Spannschraube für Reduzierung	FS2040	10 Nm
	Spannschraube für Schneidenträger	FS1110 (SW 2)	1,9 Nm
	Spannschraube für Wendeschneidplatte bei D_c = 5,8–9,5 mm	FS2245 (Torx 6IP)	0,6 Nm
	Klemmschraube für Wuchtringe	FS2246 für B4030	0,5 Nm

Schneidenträger



Komplettwerkzeug

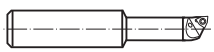


B 2

Bezeichnung	d_5 mm	L_{12} mm	Type	$L_{c\ min}$ mm	$L_{c\ max}$ mm	l_6 mm	kg	Standard Bezeichnung	wuchtbar Bezeichnung
EB301 WK10*	4	30	—	9	—	28–60	1,8	B3230.N6.02-03.Z1.WK10	B4030.N6.02-03.Z1.WK10
EB302 WK10*	4	35	—	14	—	28–60	1,8	B3230.N6.03-06.Z1.WK10	B4030.N6.03-06.Z1.WK10
EB303.WC02.CS	5	85	WC . . 0201 . .	20	60	28–60	1,8	B3230.N6.06-07.Z1.WC02	B4030.N6.06-07.Z1.WC02
EB304.WC02.CS	6	95	WC . . 0201 . .	20	65	28–60	1,8	B3230.N6.07-09.Z1.WC02	B4030.N6.07-09.Z1.WC02

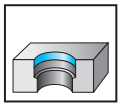
*Ausdrehstahl aus Vollhartmetall
EB . . . CS = Vollhartmetallschaft
Vorteile: Erhöhung der Steifigkeit, Verringerung der Auslenkung, Aufhebung von Vibrationen

Zubehör

	Schraubendreher für Spannschraube	FS1063 (Torx 6)
	Schlüssel DIN 911	SW 2 / SW 4 / SW 5
	Einteilige Bohrstange	D_c 5,8–9,5 siehe Seite B 548

Feinbohrwerkzeug
B3230 / B4030

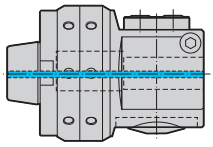
Walter Precision^{MINI}

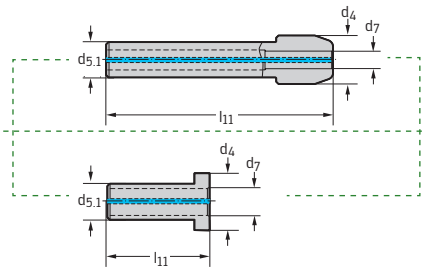


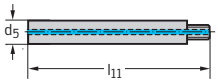
D_c 8,8–20	κ=93°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B3230 / B4030	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Grundkörper **Reduzierung** **Verlängerung**



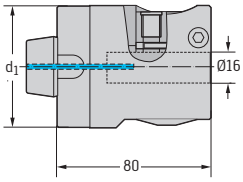




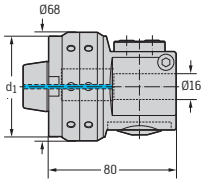
B2

Werkzeug

NCT



B3230G.N6.002-045.Z1
Standard



B4030G.N6.02-45.Z1
wuchtbar

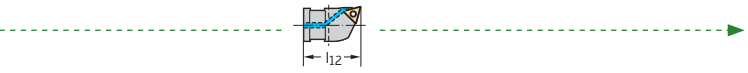
Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	Bezeichnung	d_7 mm	d_4 mm	$d_{5.1}$ mm	l_{11} mm	Bezeichnung	d_5 mm	l_{11} mm
B3230G.N6.002-045.Z1 Standard	NCT63	8,8–12,5	EB104	8	22	16	100	EB106	8	47
								EB107.CS	8	87
		11,8–14,5	EB105	10	24	16	100	EB108	10	52
								EB109.CS	10	97
B4030G.N6.02-45.Z1 wuchtbar		13,8–16,5	EB506	12	17	16	36	EB508	12	77
								EB509.CS	12	97
		15,8–20,0	EB507	14	17	16	36	EB510	14	87
								EB511.CS	14	117

EB . . . CS = Vollhartmetallschaft
Vorteile: Erhöhung der Steifigkeit, Verringerung der Auslenkung, Aufhebung von Vibrationen

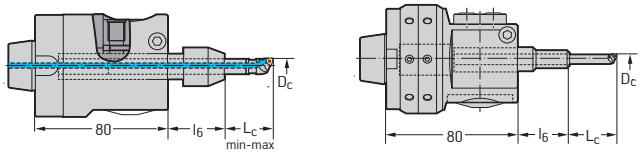
Einbauteile

	Bezeichnung	Anzugsdrehmoment
	Klemmschraube	FS1085 (SW 5)	10 Nm
	Spannschraube für Reduzierung	FS2040	10 Nm
	Spannschraube für Verlängerung	FS1111 (SW 3)	2,5 Nm
	Spannschraube für Wendeschneidplatte	Ø 8,8-12,5 mm = FS2147 (Torx 6IP) Ø11,8-20 mm = FS2148 (Torx 6IP)	
	Klemmschraube für Wuchtringe	FS2246 (SW 2) für B4030	0,5 Nm

Schneidenträger



Komplettwerkzeug

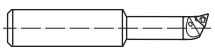


B 2

Bezeichnung	l_{12} mm	Type	$L_{c\ min}$ mm	$L_{c\ max}$ mm	l_6 mm	kg	Standard Bezeichnung	wuchtbar Bezeichnung
EB305.TC06	18	TC . . 06T1 . .	20	35	34–60	1,9	B3230.N6.09-12.Z1.TC06.S*	B4030.N6.09-12.Z1.TC06.S*
			20	73	34–60	1,9	B3230.N6.09-12.Z1.TC06.L*	B4030.N6.09-12.Z1.TC06.L
EB306.TC06	23	TC . . 06T1 . .	25	45	34–60	1,9	B3230.N6.12-14.Z1.TC06.S	B4030.N6.12-14.Z1.TC06.S*
			25	70	34–60	1,9	B3230.N6.12-14.Z1.TC06.L	B4030.N6.12-14.Z1.TC06.L
EB307.TC06	23	TC . . 06T1 . .	34	60	2	1,9	B3230.N6.14-16.Z1.TC06.S	B4030.N6.14-16.Z1.TC06.S
			54	80	2	1,9	B3230.N6.14-16.Z1.TC06.L	B4030.N6.14-16.Z1.TC06.L
EB512.TC06	23	TC . . 06T1 . .	44	70	2	1,9	B3230.N6.16-20.Z1.TC06.S	B4030.N6.16-20.Z1.TC06.S
			74	100	2	1,9	B3230.N6.16-20.Z1.TC06.L	B4030.N6.16-20.Z1.TC06.L

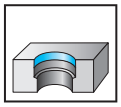
*Bei Verwendung der Wendeschneidplatte TC . . 06T1 . .-FN2 Wendeschneidplatten-Spannschraube manuell um 1 mm kürzen.

Zubehör

	Schraubendreher für Spannschraube	FS2086 (Torx 6IP)
	Schlüssel DIN 911	SW 2 / SW 4 / SW 5
	Einteilige Bohrstange	D_c 8,8–15,8 siehe Seite B 548

Feinbohrwerkzeug
B3230 / B4030

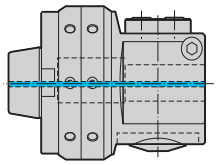
Walter Precision^{MINI}



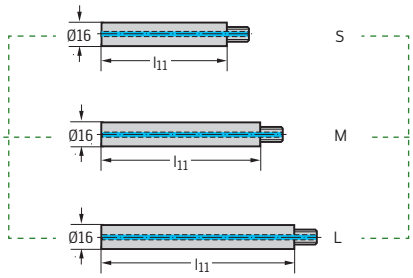
D_c 17,8–45,5	κ=93°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B3230 / B4030	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Grundkörper

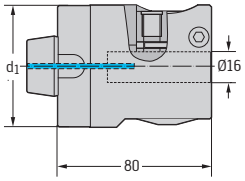
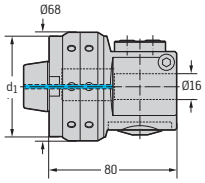


Verlängerung



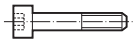
B 2

Werkzeug

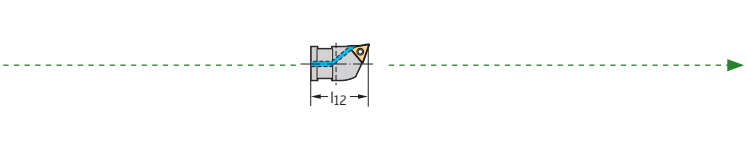
Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	Bezeichnung	l_{11} mm	
NCT					
 B3230G.N6.02-45.Z1 Standard	NCT63	17,8–22,5	EB110	88	(S)
			EB111.CS	108	(M)
			EB112.CS	168	(L)
		21,8–25,5	EB110	88	(S)
			EB111.CS	108	(M)
			EB112.CS	168	(L)
		24,8–28,5	EB110	88	(S)
			EB111.CS	108	(M)
			EB112.CS	168	(L)
		27,8–32,5	EB110	88	(S)
			EB111.CS	108	(M)
			EB112.CS	168	(L)
		31,8–36,5	EB110	88	(S)
			EB111.CS	108	(M)
			EB112.CS	168	(L)
 B4030G.N6.02-45.Z1 wuchtbar		35,8–40,5	EB110	88	(S)
			EB111.CS	108	(M)
			EB112.CS	168	(L)
		39,8–45,5	EB110	88	(S)
			EB111.CS	108	(M)
			EB112.CS	168	(L)

EB . . . CS = Vollhartmetallschaft
Vorteile: Erhöhung der Steifigkeit, Verringerung der Auslenkung, Aufhebung von Vibrationen

Einbauteile

	Bezeichnung	Anzugsdrehmoment
 Klemmschraube	FS1085 (SW 5)	10 Nm
Spannschraube für Verlängerung	FS2040	10 Nm
Spannschraube für Wendeschneidplatte	FS1454 (Torx 8IP)	1,2 Nm
Klemmschraube für Wuchtringe	FS2246 (SW 2) für B4030	0,5 Nm

Schneidenträger | Komplettwerkzeug



B 2

Bezeichnung	l_{12} mm	Type	$L_{c\ min}$ mm	$L_{c\ max}$ mm	kg	Standard Bezeichnung	wuchtbar Bezeichnung
EB308.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	1,8	B3230.N6.18-22.Z1.TC11.S	B4030.N6.18-22.Z1.TC11.S
			75	100	2,0	B3230.N6.18-22.Z1.TC11.M	B4030.N6.18-22.Z1.TC11.M
			135	160	2,2	B3230.N6.18-22.Z1.TC11.L	B4030.N6.18-22.Z1.TC11.L
EB309.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.N6.22-25.Z1.TC11.S	B4030.N6.22-25.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.N6.22-25.Z1.TC11.M	B4030.N6.22-25.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.N6.22-25.Z1.TC11.L	B4030.N6.22-25.Z1.TC11.L
EB310.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.N6.25-28.Z1.TC11.S	B4030.N6.25-28.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.N6.25-28.Z1.TC11.M	B4030.N6.25-28.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.N6.25-28.Z1.TC11.L	B4030.N6.25-28.Z1.TC11.L
EB311.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.N6.28-32.Z1. TC11.S	B4030.N6.28-32.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.N6.28-32.Z1.TC11.M	B4030.N6.28-32.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.N6.28-32.Z1.TC11.L	B4030.N6.28-32.Z1.TC11.L
EB312.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.N6.32-36.Z1.TC11.S	B4030.N6.32-36.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.N6.32-36.Z1.TC11.M	B4030.N6.32-36.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.N6.32-36.Z1.TC11.L	B4030.N6.32-36.Z1.TC11.L
EB313.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.N6.36-40.Z1.TC11.S	B4030.N6.36-40.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.N6.36-40.Z1.TC11.M	B4030.N6.36-40.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.N6.36-40.Z1.TC11.L	B4030.N6.36-40.Z1.TC11.L
EB314.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.N6.40-45.Z1.TC11.S	B4030.N6.40-45.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.N6.40-45.Z1.TC11.M	B4030.N6.40-45.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.N6.40-45.Z1.TC11.L	B4030.N6.40-45.Z1.TC11.L

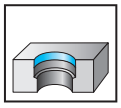
Montagehilfsmittel siehe Seite D 1.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Zubehör

	Schraubendreher	FS1483 (Torx 8IP)
	Schlüssel DIN 911	SW 5

Feinbohrwerkzeug
B3230

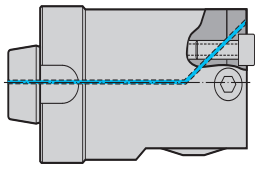
Walter Precision^{MEDIUM}



D_c 20–153	κ=95°	κ=93°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B3230	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Grundkörper

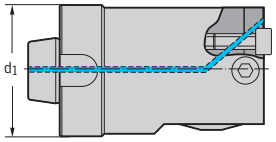


Kassette mit C-Platte

B2

Werkzeug

Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	Bezeichnung	Type
NCT				
B3230G.N2.020-026.Z1	NCT25	20–26	EB321.CP05	CP . . 0502 . .
B3230G.N2.026-033.Z1	NCT25	26–33	EB323.CP05	CP . . 0502 . .
B3230G.N3.033-041.Z1	NCT32	33–41	EB325.CP05	CP . . 0502 . .
B3230G.N4.041-055.Z1	NCT40	41–55	EB327.CC06	CC . . 0602 . .
B3230G.N5.055-070.Z1	NCT50	55–70	EB329.CC06	CC . . 0602 . .
B3230G.N6.070-090.Z1	NCT63	70–90		
B3230G.N8.090-110.Z1	NCT80	90–110		
B3230G.N8.110-153.Z1	NCT80	110–153		

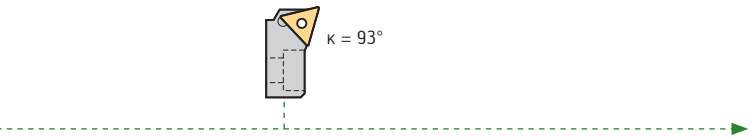


Montagehilfsmittel siehe Seite D 1.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

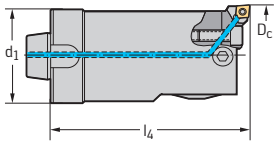
Einbauteile

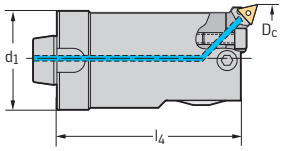
	$D_{c\ min–max}$ [mm]						
	20–26	26–33	33–41	41–55	55–70	70–90	90–153
Klemmschraube	FS2251 (Torx 9IP)	FS1082 (SW 2,5)	FS1083 (SW 3)	FS1084 (SW 4)	FS1085 (SW 5)	FS1086 (SW 6)	FS1087 (SW 6)
Anzugsdrehmoment	1,2 Nm	2,0 Nm	3,0 Nm	4,0 Nm	10,0 Nm	25,0 Nm	25,0 Nm
Spannschraube für Kassette	FS1457 (Torx 9IP)	FS2080 (Torx 15IP)	FS1495 (Torx 20IP)	FS1091 (SW 3)	FS1092 (SW 5)		
Anzugsdrehmoment	0,9 Nm	2,0 Nm	2,5 Nm	2,5 Nm	12,0 Nm		
Mitnehmerstein (nur bei NCT 25)	FK311		FK312	FK313			
Schraube für Mitnehmerstein (nur bei NCT 25)	FS502		FS503	FS504			
Spannschraube für Wendeschneidplatte	CP . . 0502 . . = FS2084 (Torx 7IP) 0,8 Nm TC . . 06T1 . . = FS2148 (Torx 6IP) 0,6 Nm			CC . . 0602 . . = FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm TC . . 06T1 . . = FS2148 (Torx 6IP) 0,6 Nm			
Anzugsdrehmoment							

Kassette mit T-Platte



Komplettwerkzeug



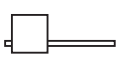


B 2

Bezeichnung	Type	d_1 mm	l_4 mm	kg	Standard Bezeichnung mit C-Platte	Standard Bezeichnung mit T-Platte
EB341.TC06	TC . . 06T1 . .	25*	80	0,2	B3230.N2.020-026.Z1.CP05	B3230.N2.020-026.Z1.TC06
EB343.TC06	TC . . 06T1 . .	25	80	0,3	B3230.N2.026-033.Z1.CP05	B3230.N2.026-033.Z1.TC06
EB345.TC06	TC . . 06T1 . .	32	80	0,5	B3230.N3.033-041.Z1.CP05	B3230.N3.033-041.Z1.TC06
EB347.TC06	TC . . 06T1 . .	40	80	0,8	B3230.N4.041-055.Z1.CC06	B3230.N4.041-055.Z1.TC06
EB349.TC11	TC . . 1102 . .	50	100	1,6	B3230.N5.055-070.Z1.CC06	B3230.N5.055-070.Z1.TC11
		63	100	2,5	B3230.N6.070-090.Z1.CC06	B3230.N6.070-090.Z1.TC11
		80	100	4,0	B3230.N8.090-110.Z1.CC06	B3230.N8.090-110.Z1.TC11
		80	100	5,0	B3230.N8.110-153.Z1.CC06	B3230.N8.110-153.Z1.TC11

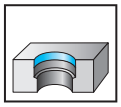
* Maximale Bohrtiefe = 65 mm

Zubehör

		für $D_{c\ min-max}$ [mm]					
		20–26	26–33	33–41	41–55	55–70	70–153
	Schraubendreher für Spannschraube	CP . . 0502 . . = FS2088 (Torx 7IP) TC . . 06T1 . . = FS2086 (Torx 6IP)			CC . . 0602 . . = FS1483 Torx 8IP) TC . . 06T1 . . = FS2086 (Torx 6IP)		
	Fähnchenschlüssel für Klemmschraube	FS1484 (Torx 9IP)					
	Schlüssel DIN 911 für Klemmschraube		SW 2,5	SW 3	SW 4	SW 5	SW 6
	Schlüssel für Kassettenklemmung	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)			FS2108 (Torx 30IP)
	Schlüssel DIN 911 für Kassettenklemmung				SW 3	SW 5	SW 5

Selbstwuchtendes Feinbohrwerkzeug B4030

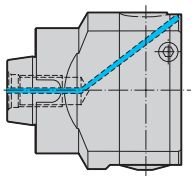
Walter Precision^{MEDIUM}



D_c 70–153	κ=95°	κ=93°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B4030	●●	●●	●●	●●	●●		●

Grundkörper

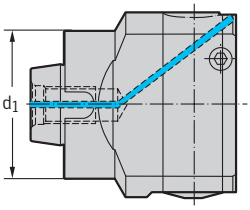


Kassette mit C-Platte

B 2

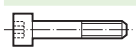
Werkzeug

Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	Bezeichnung	Type	
NCT					
B4030G.N6.070-090.Z1	NCT63	70–90	EB327.CC06	CC . . 0602 . .	
B4030G.N8.090-110.Z1*	NCT80	90–110			
B4030G.N8.110-153.Z1*	NCT80	110–153			

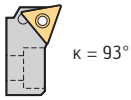


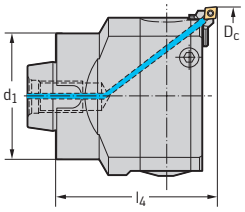
* Aluminium-Ausführung
Montagehilfsmittel siehe Seite D 1.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

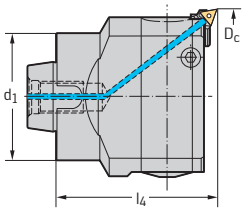
Einbauteile

		$D_{c\ min–max}$ [mm]					
		33–41	41–55	55–70	70–90	90–110	110–153
	Klemmschraube	FS2031 (SW 2,5)	FS2032 (SW 3)	FS2033 (SW 4)	FS2034 (SW 5)	FS2035 (SW 6)	FS2036 (SW 6)
	Anzugsdrehmoment	2,5 Nm	3,0 Nm	6,0 Nm	10 Nm	12 Nm	12 Nm
	Spannschraube für Kassette	FS2080 (Torx 15IP)	FS1495 (Torx 20IP)	FS1091 (SW 3)			
	Anzugsdrehmoment	2,5 Nm	2,5 Nm	2,5 Nm			
	Spannschraube für Wendeschneidplatte	CC . . 0602 . . = FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm					
	Anzugsdrehmoment	TC . . 06T1 . . = FS2148 (Torx 6IP) 0,6 Nm					

Kassette mit T-Platte | **Komplettwerkzeug**







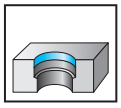
Bezeichnung	Type	d_1 mm	l_4 mm	kg	Bezeichnung mit C-Platte	Bezeichnung mit T-Platte
EB347.TC06	TC . . 06T1 . .	63	100	2,5	B4030.N6.070-090.Z1.CC06	B4030.N6.070-090.Z1.TC06
		80	100	1,6	B4030.N8.090-110.Z1.CC06	B4030.N8.090-110.Z1.TC06
		80	100	2,0	B4030.N8.110-153.Z1.CC06	B4030.N8.110-153.Z1.TC06

Zubehör

		für $D_{c\ min-max}$ [mm]				
		33–41	41–55	55–70	70–90	90–153
	Schraubendreher für Spannschraube	CC . . 0602 . . = FS1483 (Torx 8IP) TC . . 06T1 . . = FS2086 (Torx 6IP)				
	Schlüssel DIN 911 für Klemmschraube	SW 2,5	SW 3	SW 4	SW 5	SW 6
	Schlüssel für Kassettenklemmung	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)			
	Schlüssel DIN 911 für Kassettenklemmung			SW 3		

Feinbohrwerkzeug in Brückenbauweise
B3230

Walter Precision^{MAXI}

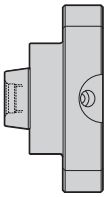


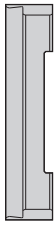
– Einstellgenauigkeit 0,01 mm

D_c 150–640	κ=95°	κ=93°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B3230	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Grundkörper

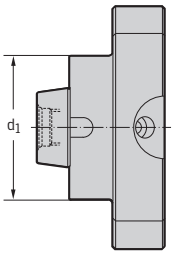




B2

Werkzeug

Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	Brücke	Ausgleichs-gewicht	Kassetten-träger	
NCT		150–220	EB 124			
		220–290	EB 125			
		290–360	EB 126			
B3223G.N8.150-640	NCT80	360–430	EB 127	EB121	EB123	
		430–500	EB 128			
		500–570	EB 129			
		570–640	EB 130			

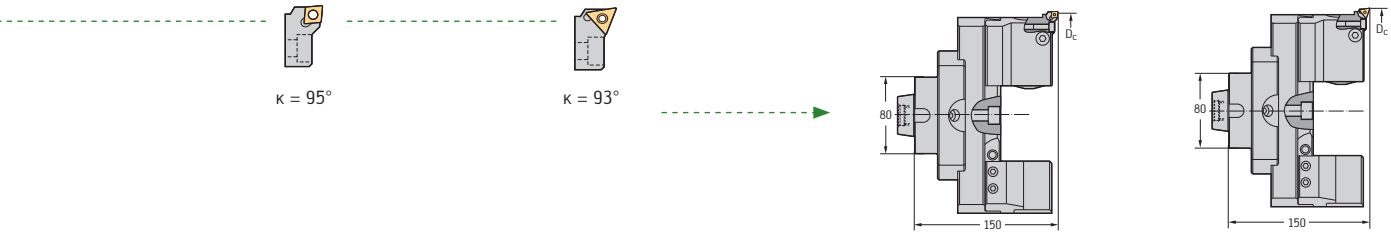


Montagehilfsmittel siehe Seite D 1.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Bezeichnung	Anzugsdrehmoment
Spannschraube für Brücke	FS1114 (SW 10)	120 Nm
Klemmschraube für Schlitten-Ausgleichsgewicht	FS1086 (SW 6)	25 Nm
Spannschraube für Kassettenträger und Ausgleichsgewicht	FS1113 (SW 6)	15 Nm
Spannschraube für Kassette	FS1092 (SW 5)	12 Nm
Spannschraube für Wendeschneidplatte	FS1454 (Torx 8IP)	1,2 Nm

Kassette mit C-Platte | Kassette mit W-Platte | Komplettwerkzeug



Bezeichnung	Type	Bezeichnung	Type		Standard Bezeichnung mit C-Platte	Standard Bezeichnung mit T-Platte
EB329.CC06	CCGT 06 . .	EB 349.TC11	TC . . 1102 . .	7,9	B3230.N8.150-220.Z1.CC06	B3230.N8.150-220.Z1.TC11
				9,2	B3230.N8.220-290.Z1.CC06	B3230.N8.220-290.Z1.TC11
				10,5	B3230.N8.290-360.Z1.CC06	B3230.N8.290-360.Z1.TC11
				11,7	B3230.N8.360-430.Z1.CC06	B3230.N8.360-430.Z1.TC11
				13,0	B3230.N8.430-500.Z1.CC06	B3230.N8.430-500.Z1.TC11
				14,3	B3230.N8.500-570.Z1.CC06	B3230.N8.500-570.Z1.TC11
				15,5	B3230.N8.570-640.Z1.CC06	B3230.N8.570-640.Z1.TC11

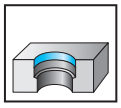
Zubehör

Schraubendreher für Spannschraube	FS1483 (Torx 8IP)

Schlüssel DIN 911	SW 5 / SW 6 / SW 10

Feinbohrwerkzeug in Brückenbauweise
B3234

Walter Precision^{MAXI}

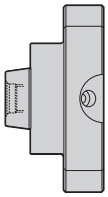


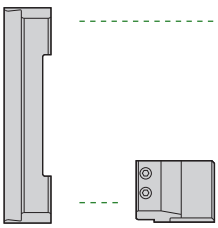
– Einstellgenauigkeit 0,01 mm
– Schneidenorientierung 90° verdreht zu B3230

	D_c 150–640	κ=95°	κ=93°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B3224	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

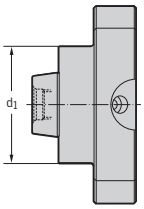
Grundkörper





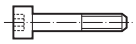
B2

Werkzeug

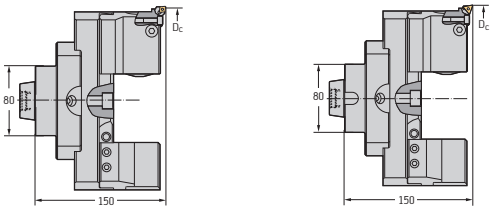
Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	Brücke	Ausgleichs-gewicht	Kassetten-träger	
NCT 		150–220	EB124			
		220–290	EB125			
		290–360	EB126			
B3224G.N8.150-640	NCT80	360–430	EB127	EB121	EB123	
		430–500	EB128			
		500–570	EB129			
		570–640	EB130			

Montagehilfsmittel siehe Seite D 1.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Bezeichnung	Anzugsdrehmoment
Spannschraube für Brücke	FS1114 (SW 10)	120 Nm
Klemmschraube für Schlitten-Ausgleichsgewicht	FS1086 (SW 6)	25 Nm
Spannschraube für Kassettenträger und Ausgleichsgewicht	FS1113 (SW 6)	15 Nm
 Spannschraube für Kassette	FS1092 (SW 5)	12 Nm
Spannschraube für Wendeschneidplatte	FS1454 (Torx 8IP)	1,2 Nm

Kassette mit C-Platte | Kassette mit T-Platte | Komplettwerkzeug

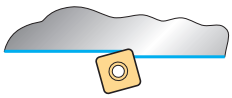
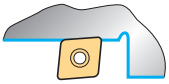
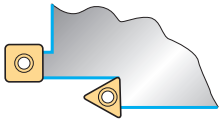


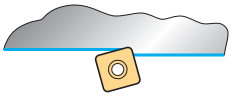
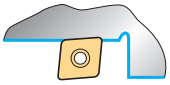
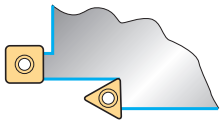
Bezeichnung	Type	Bezeichnung	Type	kg	Standard Bezeichnung mit C-Platte	Standard Bezeichnung mit T-Platte
EB329.CC06	CCGT 06 . .	EB349.TC11	TC . . 1102 . .	7,9	B3234.N8.150-220.Z1.CC06	B3234.N8.150-220.Z1.TC11
				9,2	B3234.N8.220-290.Z1.CC06	B3234.N8.220-290.Z1.TC11
				10,5	B3234.N8.290-360.Z1.CC06	B3234.N8.290-360.Z1.TC11
				11,7	B3234.N8.360-430.Z1.CC06	B3234.N8.360-430.Z1.TC11
				13,0	B3234.N8.430-500.Z1.CC06	B3234.N8.430-500.Z1.TC11
				14,3	B3234.N8.500-570.Z1.CC06	B3234.N8.500-570.Z1.TC11
				15,5	B3234.N8.570-640.Z1.CC06	B3234.N8.570-640.Z1.TC11

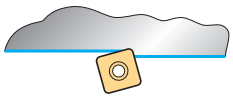
Zubehör

	Schraubendreher für Spannschraube	FS1483 (Torx 8IP)
	Schlüssel DIN 911	SW 5 / SW 6 / SW 10

Programmübersicht für Kurzklemmhalter

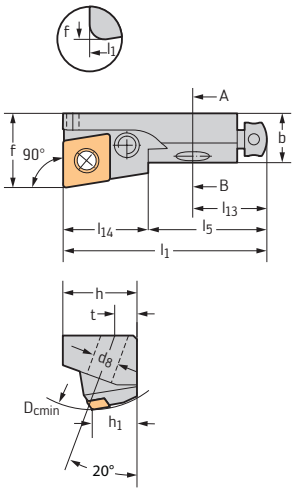
Bearbeitung	Auf- und Stufenbohren   	
Einstellwinkel κ [°]	**45°**	**75°**
Bezeichnung	**PSSN R/L**	**PSKN R/L**
Norm	ISO 5611	
$D_{c\ min}$ [mm]	50	40/50/60/70/100
Seite	343	342

Bearbeitung	Auf- und Stufenbohren   			
Einstellwinkel κ [°]	**90°/95°**			
Bezeichnung	**PCFN R/L**	**PTFN R/L**	**STFC R/L**	**PCLN R/L**
Norm	ISO 5611			
$D_{c\ min}$ [mm]	50	50	25/40	50
Seite	340	344	345	341

Bearbeitung	Feinbohren 						
Einstellwinkel κ [°]	**90°**				**95°**		
Bezeichnung	**FR/FL 710**	**FR/FL 709**	**FR 760**	**FR 761**	**FR/FL 711**	**FR/FL 717**	**FR 763**
Norm	Walter						
Einstellgenauigkeit [mm]	0,01		0,002		0,01		0,002
$D_{c\ min}$ [mm]	28	36	28				
Seite	346	346	346	346	347	347	347

ISO-Kurzklemmhalter
PCFN mm

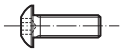
Werkzeug



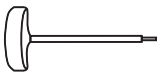
Bezeichnung	h_1 mm	b mm	$D_{c\ min}$ mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
★ PCFNR12CA-12	12	13,3	50	7	20	20	20	47	32	6	CN .. 1204 ..

Gemessen mit Meisterplatte: CN .. 120408
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Type	CN .. 1204 ..
	Hebel	KN109
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm
	Stellschraube axial	FS335
	Stellschraube radial	FS334
	Befestigungsschraube	FS977 (Torx 30)

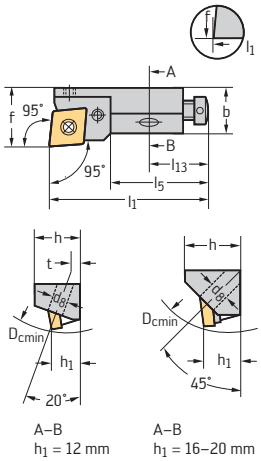
Zubehör

	Type	CN .. 1204 ..
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Griffschlüssel	FS1175 (Torx 30)

★ Neu im Programm

ISO-Kurzklemmhalter
PCLN mm

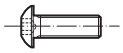
Werkzeug



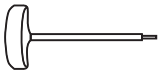
Bezeichnung	h_1 mm	b mm	$D_{c\ min}$ mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
PCLNR/L12CA-12	12	16	50	7	20	20	20	55	28	6	CN .. 1204 ..
PCLNR/L16CA-12	16	20	60	9	25	25	25	63	35	0	
PCLNR/L20CA-16	20	20	70	9	30	25	30	70	40	0	CN .. 1606 ..
★ PCLNR25CA-19	25	25	100	11	30	32	33	90	62	0	CN .. 1906 ..

Gemessen mit Meisterplatte: CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: PCLNR12CA-12 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: PCLNL12CA-12
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Type h_1 [mm]	CN .. 1204 .. 12	CN .. 1204 .. 16	CN .. 1204 ../CN .. 1606 .. 20	CN .. 1906 .. 25
	Hebel	KN109	KN121	KN104	KN106
	Unterlage für Radius		AP134-CN1216 r ≤ 1,6 mm	AP135-CN1624 r ≤ 2,4 mm	AP136-CN1924 r ≤ 2,4 mm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 (SW 3) 5,0 Nm	FS354 (SW 3) 5,0 Nm	FS356 (SW 4) 10,0 Nm
	Rohrstift		RS102	RS103	RS104
	Montagedorn		MD101	MD102	MD102
	Stellschraube axial	FS335	FS338	FS339	FS2575
	Stellschraube radial	FS334	FS337	FS337	FS974 (SW 3)
	Befestigungsschraube	FS977 (Torx 30)	FS975 (Torx 40)	FS975 (Torx 40)	FS2578 (Torx 45)

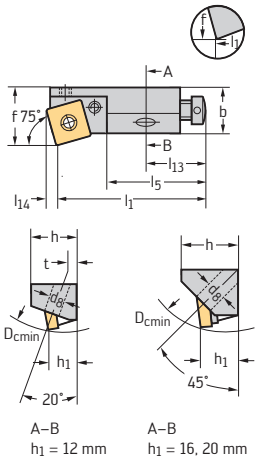
Zubehör

	Type h_1 [mm]	CN .. 1204 .. 12	CN .. 1204 .. 16–20	CN .. 1606 .. 20	CN .. 1906 .. 25
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)
	Griffschlüssel	FS1175 (Torx 30)	FS1176 (Torx 40)	FS1176 (Torx 40)	FS2577 (Torx 45)

B 2

ISO-Kurzklemmhalter
PSKN mm

Werkzeug



Bezeichnung	l_{14} mm	h_1 mm	b mm	$D_{c\ min}$ mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
★ PSKNR10CA-09	2,2	10	10	40	7	20	14	15	44	17	5	SN .. 0903 ..
PSKNR/L12CA-12	3,1	12	16	50	7	20	20	20	55	32	6	SN .. 1204 ..
PSKNR/L16CA-12	3,1	16	20	60	9	25	25	25	63	37	0	
PSKNR/L20CA-15	3,8	20	20	70	9	30	25	30	70	40	0	SN .. 1506 ..
★ PSKNR25CA-19	4,6	25	25	100	11	30	32	33	90	63	0	SN .. 1906 ..

Gemessen mit Meisterplatte: SN .. 090308 / SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: PSKNR12CA-12 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: PSKNL12CA-12
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

Type h_1 [mm]	SN .. 0903 .. 10	SN .. 1204 .. 12	SN .. 1204 .. 16	SN .. 1506 .. 20	SN .. 1906 .. 25
Unterlage für Radius			AP141-SN1216 r ≤ 1,6 mm	AP142-SN1524 r ≤ 2,4 mm	AP143-SN1924 r ≤ 2,4 mm
Hebel	KN126	KN109	KN121	KN104	KN106
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2182 (SW 2) 2,0 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 (SW 3) 5,0 Nm	FS354 (SW 3) 5,0 Nm	FS356 (SW 4) 10,0 Nm
Rohrstift			RS102	RS103	RS104
Montagedorn			MD101	MD102	MD102
Stellschraube axial	FS335	FS335	FS338	FS339	FS2575
Stellschraube radial	FS333	FS333	FS337	FS337	FS974 (SW 3)
Befestigungsschraube	FS976 (Torx 30)	FS977 (Torx 30)	FS975 (Torx 40)	FS975 (Torx 40)	FS2578 (Torx 45)

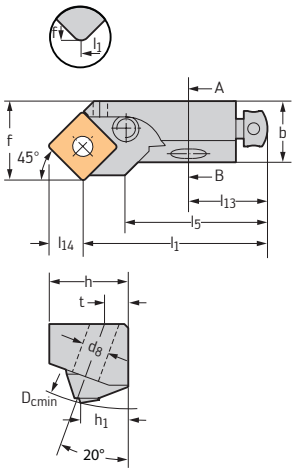
Zubehör

Type h_1 [mm]	SN .. 0903 .. 10	SN .. 1204 .. 12	SN .. 1204 .. 16	SN .. 1506 .. 20	SN .. 1906 .. 25
Schlüssel ISO 2936	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)
Griffschlüssel	FS1175 (Torx 30)	FS1175 (Torx 30)	FS1176 (Torx 40)	FS1176 (Torx 40)	FS2577 (Torx 45)

/ ★ Neu im Programm

ISO-Kurzklemmhalter
PSSN mm

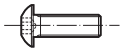
Werkzeug



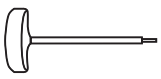
Bezeichnung	l_{14} mm	h_1 mm	b mm	$D_{c\ min}$ mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
★ PSSNR12CA-12	8,3	12	15,5	50	7	20	20	20	38	30	6	SN .. 1204 ..

Gemessen mit Meisterplatte: SN .. 120408
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Type	SN .. 1204 ..
	Hebel	KN109
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm
	Stellschraube axial	FS335
	Stellschraube radial	FS333
	Befestigungsschraube	FS977 (Torx 30)

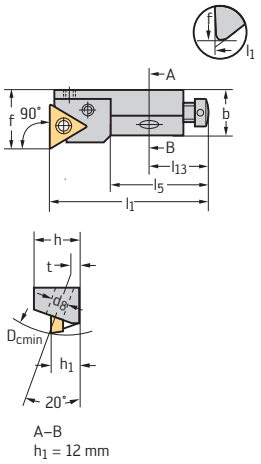
Zubehör

	Type	SN .. 1204 ..
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Griffschlüssel	FS1175 (Torx 30)

B 2

ISO-Kurzklemmhalter
PTFN mm

Werkzeug



A–B
h_1 = 12 mm

Bezeichnung	h_1 mm	b mm	$D_{c\ min}$ mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
PTFNR/L12CA-16	12	15	50	7	20	20	20	55	33	6	TN .. 1604 ..
★ PTFNR20CA-22	20	20	70	9	30	25	30	70	40	0	TN .. 2204 ..

Gemessen mit Meisterplatte: TN .. 160408 / TN .. 220408
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: PTFNR12CA-16 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: PTFNL12CA-16
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Type	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	Unterlage für Radius		AP138-TN2216 r ≤ 1,6 mm
	Hebel	KN108	KN102
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS331 (SW 2) 2,0 Nm	FS352 (SW 3) 5,0 Nm
	Rohrstift		RS102
	Montagedorn		MD101
	Stellschraube axial	FS335	FS338
	Stellschraube radial	FS333	FS337
	Befestigungsschraube	FS977 (Torx 30)	FS977 (Torx 30)

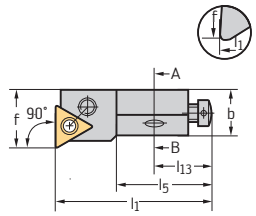
Zubehör

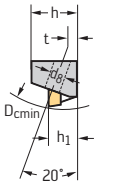
	Type	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-3 (SW 3)
	Griffschlüssel	FS1175 (Torx 30)	FS1176 (Torx 40)

★ Neu im Programm

ISO-Kurzklemmhalter
STFC mm

Werkzeug



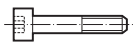


A–B
h_1 = 10, 12 mm

Bezeichnung	h_1 mm	b mm	$D_{c\ min}$ mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
★ STFCR/L08CA-09	8	6,6	25	5	17	10	9	32	22	5	TC .. 0902 ..
STFCR/L10CA-11	10	11	40	7	20	14	15	50	33	5	TC .. 1102 ..

Gemessen mit Meisterplatte: TC .. 090204 / TC .. 110204
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: STFCR08CA-09 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: STFCL08CA-09
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Type	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2149 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS375 (Torx 7) 0,8 Nm
	Stellschraube axial	FS1023	FS335
	Stellschraube radial	FS493	FS369
	Befestigungsschraube	FS2106 (Torx 15IP)	FS976 (Torx 30)

Zubehör

	Type	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS309 (Torx 7)
	Griffschlüssel	FS1485 (Torx 15IP)	FS1175 (Torx 30)

B 2

Feinbohr-Kurzklemmhalter

– 0,01 und 0,002 mm Einstellgenauigkeit

Werkzeug

Bezeichnung	$D_{c\ min}$ mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h_1 mm	l_1 mm	t mm	Set mm	WSP Typ
κ = 90°									
FR709 / FL709	36	4,5	9,25	20	8,5	49,8	1	0,01	TC . . 1102 . .
FR760	36	5,5	13,5	20	8,5	49,5	1	0,002	TC . . 1102 . .
A–B									
κ = 90°									
FR710 / FL710	28	4,5	9,25	16	8,5	49,5	1	0,01	CC . . 0602 . .
FR761	28	5,5	13,5	16	8,5	49,5	1	0,002	CC . . 0602 . .

Gemessen mit Meisterplatte TC . . 110204 und CC . . 060204
Verstellbereich radial/axial siehe Seite B 641 im Walter Gesamtkatalog 2017
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

WSP Typ	TC . . 1102 . .	CC . . 0602 . .
Spannschraube	FS1129 (Torx 8)	FS1129 (Torx 8)
Spannschraube für Kassette	FS1354	FS1354
Druckstück	FK369	FK369
Stellschraube axial	FS1355	FS1355
Stellschraube radial	FS1356	FS1356

Zubehör

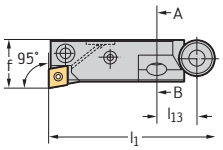
WSP Typ	TC . . 1102 . .
Schraubendreher	FS257 (Torx 8)

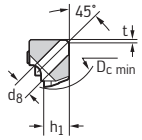
Feinbohr-Kurzklemmhalter

– 0,01 und 0,002 mm Einstellgenauigkeit

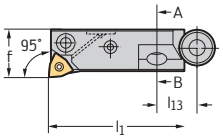
Werkzeug

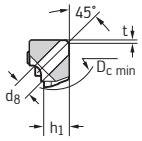
	Bezeichnung	$D_{c\ min}$ mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h_1 mm	l_1 mm	t mm	Set mm	WSP-Typ
κ = 95°	FR717 / FL717	28	4,5	9,25	16	8,5	49,5	1	0,01	CC . . 0602 . .
	FR763	28	5,5	13,5	16	8,5	49,5	1	0,002	CC . . 0602 . .
κ = 95°	FR711 / FL711	28	4,5	9,25	16	8,5	49,8	1	0,01	WC . . 0402 . .





A–B

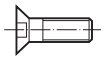




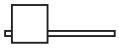
A–B

Gemessen mit Meisterplatte CC . . 060204
Verstellbereich radial/axial siehe Seite B 641 im Walter Gesamtkatalog 2017
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

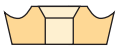
Einbauteile

	WSP Typ	CC . . 0602 . .
	Spannschraube	FS1129 (Torx 8)
	Spannschraube für Kassette	FS1354
	Druckstück	FK369
	Stellschraube axial	FS1355
	Stellschraube radial	FS1356

Zubehör

	WSP Typ	TC . . 1102 . .
	Schraubendreher	FS257 (Torx 8)

Schnittdaten für das Feinbohren (Kassetten) – positive Grundform Cermet



= Schnittdaten für Nassbearbeitung

= Trockenbearbeitung ist möglich.

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe [1]			Schneidstoffsorten: Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min] HE WEP10 f [mm/U]		
									3 × D_c	4 × D_c	6 × D_c
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	●●	●	288	261	162
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	●●	●	270	216	135
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	●●	●	243	198	126
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	●●	●	234	189	117
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	●●	●	207	171	108
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	●●	●	243	198	126
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	590	P7	●●	●	270	216	135
		vergütet		285	960	P8	●●	●	225	180	117
		vergütet		380	1280	P9	●●	●	198	162	99
		vergütet		430	1480	P10	●●	●	171	135	72
	Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl	geglüht		200	680	P11	●●	●	225	171	117
		gehärtet und angelassen		300	1010	P12	●●	●	189	162	99
		gehärtet und angelassen		380	1280	P13	●●	●	180	144	81
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	680	P14	●●	●	225	180	117
		martensitisch, vergütet		330	1110	P15	●●	●	171	153	90
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1	●●	●	207	162	108
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2	●●	●	153	117	99
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3	●●	●	171	135	81
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1	●●	●	225	189	108
		perrlitisch		260	700	K2	●●	●	180	153	99
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3	●●	●	243	207	126
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4	●●	●	180	153	99
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	●●	●	225	180	117
		perrlitisch		265	700	K6	●●	●	207	162	108
	GGV (CGI)			230	400	K7	●●	●			
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	–	N1	●●	●			
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2	●●	●			
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3	●●	●			
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4	●●	●			
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	450	N5					
	Magnesiumlegierungen [3]			70	250	N6					
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7	●●	●			
		Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8	●●	●			
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9	●●	●			
		hochfest, Ampco		300	1010	N10					
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1	●●	●			
			ausgehärtet	280	940	S2	●●	●			
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3	●●	●			
			ausgehärtet	350	1180	S4	●●	●			
			gegossen	320	1080	S5	●●	●			
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6	●●	●			
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7	●●	●			
		β-Legierungen		410	1400	S8	●●	●			
	Wolframlegierungen			300	1010	S9					
	Molybdänlegierungen			300	1010	S10					
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC		H1	●	●●			
		gehärtet und angelassen		55 HRC		H2	●	●●			
		gehärtet und angelassen		60 HRC		H3	●	●●			
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC		H4	●	●●			
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O1					
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2					
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP				O3					
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP				O4					
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP				O5					
	Graphit (technisch)			80 Shore		O6					

●● Empfohlene Anwendung (die angegebenen Schnittdaten gelten als Startwerte für die empfohlene Anwendung)

● Mögliche Anwendung, Schnittdaten um 30–50 % reduzieren (für ISO M ca. 70–80 % erhöhen)

Hinweis: Falls Trockenbearbeitung möglich, reduziert sich die Standzeit im Durchschnitt um 20–30 %. Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte. Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

HE = beschichtetes Cermet

[1] Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie ab Seite B 1174 im Walter Gesamtkatalog 2017.

[3] Bei der Bearbeitung von Magnesiumlegierungen keine wassermischbaren Kühlschmiermittel verwenden.

B – Gewinden

Gewindebohren – B3

HSS-E(-PM)-Gewindebohrer	Programmübersicht	352
	Bezeichnungsschlüssel	354
	M – Metrisches Gewinde	355
	MF – Metrisches Feingewinde	365
	UNC	367
	UNF	373
	NPT	376
VHM-Gewindebohrer	Programmübersicht	377
	M – Metrisches Gewinde	378
	G	379

Gewindeformen – B3

HSS-E-PM-Gewindeformer	Programmübersicht	380
	Bezeichnungsschlüssel	382
	M – Metrisches Gewinde	383
	MF – Metrisches Feingewinde	404
	UNC	410
	UNF	411
	G	412

Gewindefräsen – B4

Gewindefräser	Programmübersicht	414
	Bezeichnungsschlüssel	416
	VHM-Gewindefräser	417
	Bezeichnungsschlüssel	421
	Wendeschneidplatten-Gewindefräser	422

Technischer Anhang – B3 / B4

	Schnittdaten	438
	Radiuskorrekturwerte	443
	Werkzeuganwendung	445

Programmübersicht HSS-E(-PM)-Gewindebohrer
M – Metrisches Gewinde

Bearbeitung						
Gewindetiefe	**3,5 × D_N**	**1,5 × D_N**		**2,5 × D_N**		**3 × D_N**
Bezeichnung	**TC216 Perform**	**TC122 Supreme**	**Paradur® Ni**	**TC121 Supreme**	**TC122 Supreme**	**TC115 Perform**
Abmessungsbereich	M 1.6–M 20	M 3–M 20	M 2–M 20	M 2–M 20	M 5–M 20	M 1.6–M 20
Toleranz	6H	6HX	6HX	6HX	6HX	6H
Kühlmittelzufuhr	extern	extern	extern	extern / axial	axial	extern
Anschnittform	B	C	C	C	C	C / E
Beschichtung / Sorte	WY80FC / WY80AA	WW60BC	TiCN / unbeschichtet	WW60RG / WY80BD	WW60BC	WY80FC / WY80AA
Längenausführung	M	M	M	M	M	M
Seite	355	362	364	360	363	356

Bearbeitung	
Gewindetiefe	**3 × D_N**
Bezeichnung	**TC120 Supreme**
Abmessungsbereich	M 3–M 30
Toleranz	6HX
Kühlmittelzufuhr	extern / axial
Anschnittform	C
Beschichtung / Sorte	WW60AG
Längenausführung	M
Seite	358

B 3

Programmübersicht HSS-E(-PM)-Gewindebohrer
MF – Metrisches Feingewinde

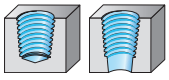
Bearbeitung		
Gewindetiefe	**2 × D_N**	**3,5 × D_N**	**3 × D_N**
Bezeichnung	**Prototex® TiNi**	**TC216 Perform**	**TC115 Perform**
Abmessungsbereich	MF 8x0.75– MF 16x1	MF 8x1– MF 18x1.5	MF 8x1– MF 18x1.5
Toleranz	6HX	6H	6H
Kühlmittelzufuhr	extern	extern	extern
Anschnittform	B	B	C
Beschichtung / Sorte	TiCN / unbeschichtet	WY80FC / WY80AA	WY80FC / WY80AA
Längenausführung	M	M	M
Seite	366	365	365

Programmübersicht HSS-E(-PM)-Gewindebohrer UNC / UNF

Bearbeitung						
Gewindetiefe	**2 × D_N**	**3,5 × D_N**	**1,5 × D_N**	**3 × D_N**	**3,5 × D_N**	**2 × D_N**
Bezeichnung	**Prototex® TiNi**	**TC216 Perform**	**Paradur® Ni**	**TC115 Perform**	**Paradur® HT**	**Prototex® TiNi**
Abmessungsbereich	UNC 2-56– UNC 3/4-10	UNC 6-32– UNC 3/4-10	UNC 2-56– UNC 3/4-10	UNC 6-32– UNC 3/4-10	UNC 1/4-20– UNC 1"-8	UNF 4-48– UNF 5/8-18
Toleranz	3B / 2B	2B	2B	2B	2B	3B / 2B
Kühlmittelzufuhr	extern	extern	extern	extern	axial	extern
Anschnittform	B	B	C	C	C	B
Beschichtung / Sorte	TiCN / unbeschichtet	WY80AA	TiCN / unbeschichtet	WY80AA	TIN	TiCN / unbeschichtet
Längenausführung	M	M	M	M	M	M
Seite	368	367	372	370	371	373

Bearbeitung	
Gewindetiefe	**1,5 × D_N**
Bezeichnung	**Paradur® Ni**
Abmessungsbereich	UNF 8-36– UNF 5/8-18
Toleranz	3B
Kühlmittelzufuhr	extern
Anschnittform	C
Beschichtung / Sorte	TiCN / unbeschichtet
Längenausführung	M
Seite	375

Programmübersicht HSS-E(-PM)-Gewindebohrer NPT

Bearbeitung	
Gewindetiefe	**-**
Bezeichnung	**Paradur® Ni**
Abmessungsbereich	NPT 1/16-27– NPT 1"-11.5
Toleranz	NORMAL
Kühlmittelzufuhr	extern
Anschnittform	C
Beschichtung / Sorte	TiCN / unbeschichtet
Längenausführung	
Seite	376

Bezeichnungsschlüssel Gewindebohrer

Beispiel:

T	C	1	20	–	M10	–	C	1	–	W	W	60	AG
1	2	3	4	5	6		7	8		Sorte			

1	2	3	4
Werkzeuggruppe	**Generation**	**Werkzeugart**	**Werkzeugtyp**
T Threading (Gewinden)		1 Grundloch-Gewindebohrer 2 Durchgangsloch-Gewindebohrer 3 Grund- und Durchgangsgewindebohrer	15 Universal 45°-Drallwinkel 300–1000 N/mm² 16 Universal Geradegenutet, Schälanschnitt 300–800 N/mm² 20 ISO P 45°-Drallwinkel 350–800 N/mm² 21 ISO P 40°-Drallwinkel 800–1250 N/mm² 22 ISO P 15°-Drallwinkel 1000–1400 N/mm² 88 ISO H Geradegenutet 50–58 HRC 89 ISO H Geradegenutet 55–65 HRC

5	6	7	8
1. Trennzeichen	**Gewindeabmessung**	**Toleranz / Schafttyp**	**Modifikation**
– Metrisch		C 6HX, 2B Verstärkter Schaft L 6HX, 2B Überlaufschaft	0 Außenkühlung 1 Innenkühlung, axial D Anschnitt Form D E Anschnitt Form E

Sorten-Bezeichnungsschlüssel für Schneidstoffe aus Vollhartmetall und HSS-E(-PM)

Beispiel:

W	W	60	AG
Walter	1	2	3

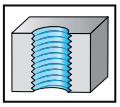
1	2	3
Substrat	**Anwendungsbereich**	**Beschichtung**
VHM E VHM J HSS-E-PM W HSS-E Y	Verschleißfestigkeit 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 Zähigkeit	AA TiN AG TiNK/vap BA TiCN BD TiCN BC TiCN RG TiAlN

HSS-E-Maschinen-Gewindebohrer
TC216 Perform mm

– Für langspanende Werkstoffe

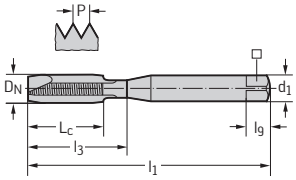
M
DIN 13

ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

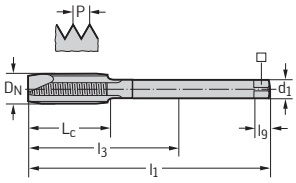
DIN 371



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TC216-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2	●●	●●
TC216-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	●●	●●
TC216-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	●●	●●
TC216-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2	●●	●●
TC216-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	●●	●●
TC216-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	●●	●●
TC216-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	●●	●●
TC216-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	●●	●●
TC216-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	●●	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WY80FC: TC216-M3-C0-WY80FC

DIN 376



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TC216-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	●●	●●
TC216-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	●●	●●
TC216-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	●●	●●
TC216-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	●●	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WY80FC: TC216-M12-L0-WY80FC

B 3

●●● / ★ Neu im Programm

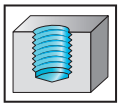
HSS-E-Maschinen-Gewindebohrer
TC115 Perform mm

– Für langspanende Werkstoffe

≤ 3×D_N	C=2-3	45°	32HRC 1000 –350 N/mm²

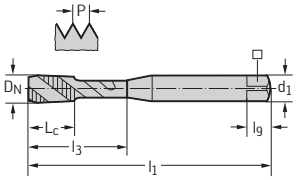
M
DIN 13

ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●			

DIN 371

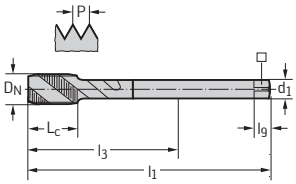


Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TC115-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2	●●	●●
TC115-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC115-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC115-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	●●	●●
TC115-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	●●	●●
TC115-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	●●	●●
TC115-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	●●	●●
TC115-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	●●	●●
TC115-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	●●	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WY80FC: TC115-M3-C0-WY80FC

B 3

DIN 376



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TC115-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3	●●	●●
TC115-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3	●●	●●
TC115-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3	●●	●●
TC115-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	●●	●●

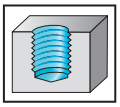
Bestellbeispiel für die Sorte WY80FC: TC115-M12-L0-WY80FC

HSS-E-Maschinen-Gewindebohrer
TC115 Perform mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

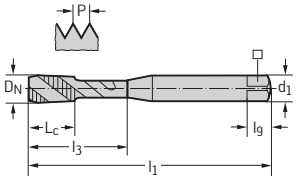
ISO2/6H



≤ 3×D_N | E=1,5-2 | 45° | 32HRC 1000 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

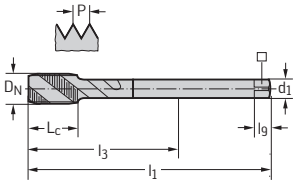
DIN 371



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC115-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	
TC115-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	
TC115-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	
TC115-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	
TC115-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	
TC115-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AA: TC115-M3-CE-WY80AA

DIN 376



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC115-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3	
TC115-M14-LE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3	
TC115-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3	
TC115-M20-LE-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AA: TC115-M12-LE-WY80AA

B 3

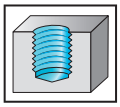
/ ★ Neu im Programm

HSS-E-PM-Maschinen-Gewindebohrer
TC120 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

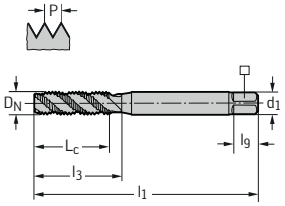
6HX



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 25HRC 850 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

DIN 371

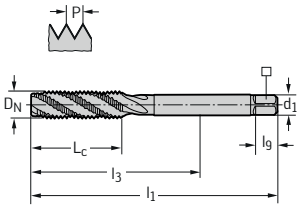


Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AG
TC120-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	6	3	●●
TC120-M4-C0-	M 4	0,7	63	13,5	21	4,5	3,4	6	3	●●
TC120-M5-C0-	M 5	0,8	70	16,5	25	6	4,9	8	3	●●
TC120-M6-C0-	M 6	1	80	20	30	6	4,9	8	3	●●
TC120-M8-C0-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3	●●
TC120-M10-C0-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AG: TC120-M3-C0-WW60AG

B 3

DIN 376



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AG
TC120-M12-L0-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4	●●
TC120-M16-L0-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4	●●
TC120-M20-L0-	M 20	2,5	140	65	95	16	12	15	4	●●
TC120-M24-L0-	M 24	3	160	78	113	18	14,5	17	4	●●
TC120-M30-L0-	M 30	3,5	205	97	140	22	18	21	4	●●

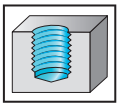
Bestellbeispiel für die Sorte WW60AG: TC120-M12-L0-WW60AG

HSS-E-PM-Maschinen-Gewindebohrer
TC120 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

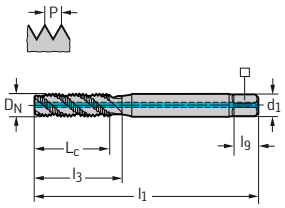
M
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

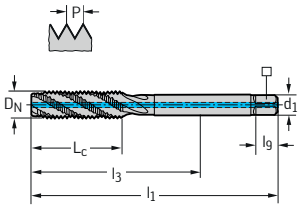
DIN 371



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AG
TC120-M8-C1-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3	●
TC120-M10-C1-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3	●

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AG: TC120-M8-C1-WW60AG

DIN 376



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AG
TC120-M12-L1-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4	●
TC120-M16-L1-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4	●

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AG: TC120-M12-L1-WW60AG

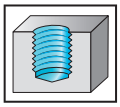
HSS-E(-PM)-Maschinen-Gewindebohrer
TC121 Supreme mm

– WW60RG = HSS-E-PM + TiALN
– WW80BD = HSS-E + TiCN

≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 40° | 40HRC 1300 –800 N/mm²

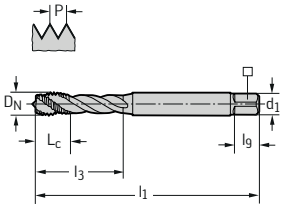
M
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●	●	●			
WY80BD	●●	●	●	●			

DIN 371

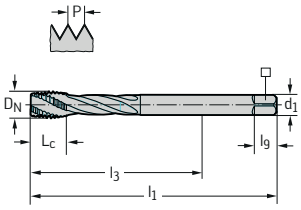


Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG	WY80BD
TC121-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC121-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3	✖	✖
TC121-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3	✖	✖
TC121-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	✖	✖
TC121-M6-C0-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	✖	✖
TC121-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	✖	✖
TC121-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	✖	✖

Bestellbeispiel für die Sorte WW60RG: TC121-M2-C0-WW60RG

B 3

DIN 376



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG	WY80BD
TC121-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	✖	✖
TC121-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4	✖	✖
TC121-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	✖	✖
TC121-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	✖	✖

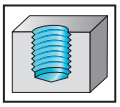
Bestellbeispiel für die Sorte WW60RG: TC121-M12-L0-WW60RG

HSS-E(-PM)-Maschinen-Gewindebohrer
TC121 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

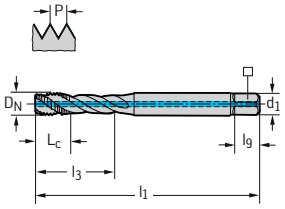
6HX



≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 40° | 40HRC 1300 –800 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●	●	●			

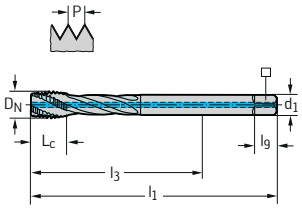
DIN 371



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
TC121-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	●
TC121-M6-C1-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	●
TC121-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	●
TC121-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	●

Bestellbeispiel für die Sorte WW60RG: TC121-M5-C1-WW60RG

DIN 376



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60RG
TC121-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	●
TC121-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4	●
TC121-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	●
TC121-M20-L1-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	●

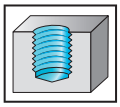
Bestellbeispiel für die Sorte WW60RG: TC121-M12-L1-WW60RG

HSS-E-PM-Maschinen-Gewindebohrer
TC122 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

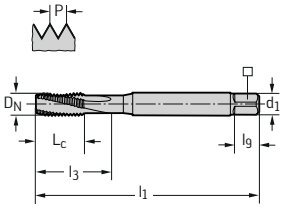
6HX



≤ 1,5×D_N | C=2-3 | 15° | 44HRC, 1400 –1000 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

DIN 371

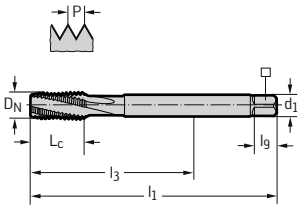


Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60BC
TC122-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3	✱
TC122-M4-C0-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3	✱
TC122-M5-C0-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	✱
TC122-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	✱
TC122-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	✱
TC122-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	✱

Bestellbeispiel für die Sorte WW60BC: TC122-M3-C0-WW60BC

B 3

DIN 376



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60BC
TC122-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	✱
TC122-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	✱
TC122-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	✱
TC122-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	✱

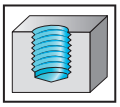
Bestellbeispiel für die Sorte WW60BC: TC122-M12-L0-WW60BC

HSS-E-PM-Maschinen-Gewindebohrer
TC122 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

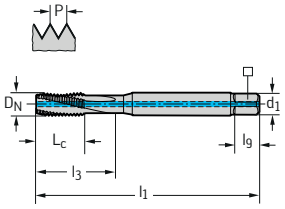
6HX



≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 15° | 44HRC 1400 –1000 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

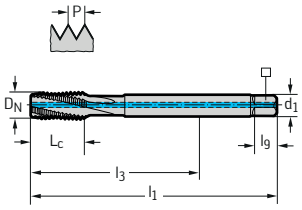
DIN 371



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60BC
TC122-M5-C1-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	●
TC122-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	●
TC122-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	●
TC122-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	●

Bestellbeispiel für die Sorte WW60BC: TC122-M5-C1-WW60BC

DIN 376



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60BC
TC122-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	●
TC122-M14-L1-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	●
TC122-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	●
TC122-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	●

Bestellbeispiel für die Sorte WW60BC: TC122-M12-L1-WW60BC

B 3

HSS-E-PM-Maschinen-Gewindebohrer

mm

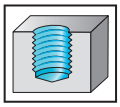
Paradur® Ni

– Für langspanende Werkstoffe

≤ 1,5×D_N	C=2-3	25°	44HRC 1400 –700 N/mm²

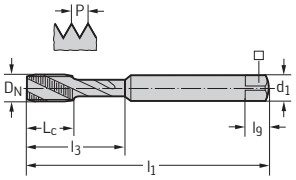
M
DIN 13

6HX



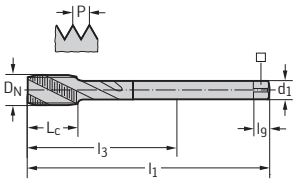
	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●				●●		
unbeschichtet	●				●●		

~DIN 371



Bezeichnung TiCN	Bezeichnung unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
20410206-M2	204102-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
20410206-M2.5	204102-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	30	2,8	2,1	5	3
20410206-M3	204102-M3	M 3	0,5	56	10	35	3,5	2,7	6	3
20410206-M4	204102-M4	M 4	0,7	63	13	42	4,5	3,4	6	3
20410206-M5	204102-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
20410206-M6	204102-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
20410206-M8	204102-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
20410206-M10	204102-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	4

DIN 376



Bezeichnung TiCN	Bezeichnung unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	204602-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	204602-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	204602-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	204602-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	5
	204602-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	5

B 3

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung

● weitere Anwendung

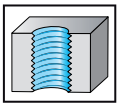
HSS-E-Maschinen-Gewindebohrer
TC216 Perform mm

– Für langspanende Werkstoffe

≤ 3,5×D_N | B=3,5-5 | 32HRC 1000 –350 N/mm²

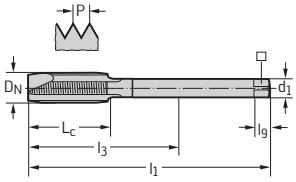
MF
DIN 13

ISO2/6H



WY80AA	●●	●●	●●	●●								
WY80FC	●●	●●	●●	●●								

DIN 374



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TC216-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3	●	●
TC216-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3	●	●
TC216-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3	★	★
TC216-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4	●	●
TC216-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4	●	●
TC216-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4	●	●
TC216-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4	●	●
TC216-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4	●	●

Bestellbeispiel für die Sorte WY80FC: TC216-M8X1-L0-WY80FC

B 3

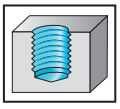
HSS-E-Maschinen-Gewindebohrer
TC115 Perform mm

– Für langspanende Werkstoffe

≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 32HRC 1000 –350 N/mm²

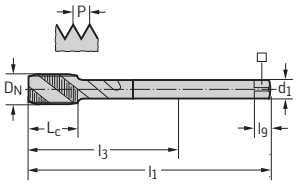
MF
DIN 13

ISO2/6H



WY80AA	●●	●●	●●	●								
WY80FC	●●	●●	●●	●								

DIN 374



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80FC
TC115-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3	●	●
TC115-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3	●	●
TC115-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3	★	★
TC115-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4	●	●
TC115-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4	●	●
TC115-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	●	●
TC115-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4	●	●
TC115-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4	●	●

Bestellbeispiel für die Sorte WY80FC: TC115-M8X1-L0-WY80FC

★ / ★ Neu im Programm

HSS-E-PM-Maschinen-Gewindebohrer

mm

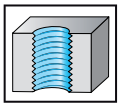
Prototex® TiNi

– Empfohlen mit Öl
– Für langspanende Werkstoffe

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC, 1400 – 700 N/mm²

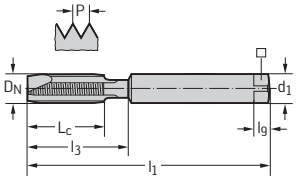
MF
DIN 13

6HX



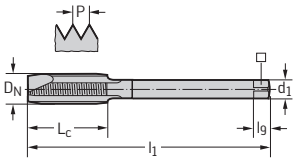
	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●	●●		●	●●		
unbeschichtet	●●	●●		●	●●		

~DIN 371



Bezeichnung TiCN	Bezeichnung unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
21216106-M8X0.75	212161-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	29	8	6,2	9	3
21216106-M8X1	212161-M8X1	MF 8x1	1	90	12	29	8	6,2	9	3

DIN 374



Bezeichnung TiCN	Bezeichnung unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
21266106-M10X1.25	212661-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
21266106-M12X1	212661-M12X1	MF 12x1	1	100	16	73	9	7	10	4
21266106-M12X1.25	212661-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
21266106-M12X1.5	212661-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
21266106-M14X1	212661-M14X1	MF 14x1	1	100	16	71	11	9	12	4
21266106-M14X1.5	212661-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
21266106-M16X1	212661-M16X1	MF 16x1	1	100	18	58	12	9	12	4

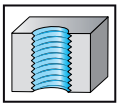
WALTER SELECT
●● Hauptanwendung
● weitere Anwendung

HSS-E-Maschinen-Gewindebohrer
TC216 Perform mm

– Für langspanende Werkstoffe

UNC
ASME B1.1

2B



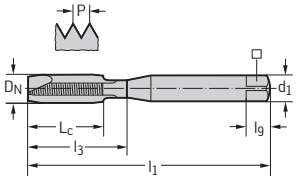
≤ 3,5×D_N

B=3,5-5

32HRC
1000
–350
N/mm²

WY80AA

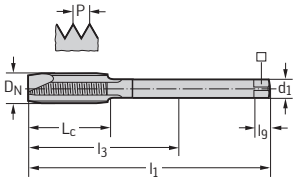
DIN 371



Bezeichnung	D_N-P	D_N mm	l_1 h9 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC216-UNC6-C0-	UNC 6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3	●
TC216-UNC8-C0-	UNC 8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	●
TC216-UNC10-C0-	UNC 10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	●
TC216-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	●
TC216-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	●
TC216-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3	●

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AA: TC216-UNC6-C0-WY80AA

DIN 376



Bezeichnung	D_N-P	D_N mm	l_1 h9 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC216-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4	●
TC216-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4	●
TC216-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4	●

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AA: TC216-UNC1/2-L0-WY80AA

B 3

HSS-E-PM-Maschinen-Gewindebohrer

mm

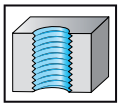
Prototex® TiNi

– Empfohlen mit Öl
– Für langspanende Werkstoffe

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC, 1400 – 700 N/mm²

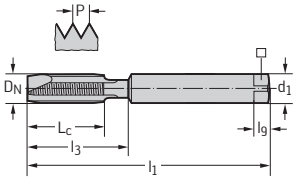
UNC
ASME B1.1

3B



	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●	●●		●	●●		
unbeschichtet	●●	●●		●	●●		

~DIN 2184-1

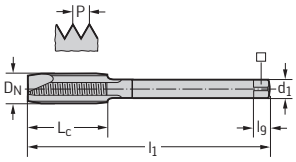


Bezeichnung TiCN	Bezeichnung unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 h9 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 mm	□ mm	l_9 mm	N
2220706-UNC2	22207-UNC2	UNC 2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	2
2220706-UNC4	22207-UNC4	UNC 4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2220706-UNC6	22207-UNC6	UNC 6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2220706-UNC8	22207-UNC8	UNC 8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2220706-UNC10	22207-UNC10	UNC 10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2220706-UNC1/4	22207-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2220706-UNC5/16	22207-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2220706-UNC3/8	22207-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: ohne Eindrehung nach dem Gewinde

B 3

DIN 2184-1



Bezeichnung TiCN	Bezeichnung unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 h9 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 mm	□ mm	l_9 mm	N
2225706-UNC7/16	22257-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
2225706-UNC1/2	22257-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
2225706-UNC5/8	22257-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4

WALTER SELECT
●● Hauptanwendung
● weitere Anwendung

HSS-E-PM-Maschinen-Gewindebohrer

mm

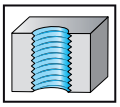
Prototex® TiNi

– Empfohlen mit Öl
– Für langspanende Werkstoffe

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC, 1400 –700 N/mm²

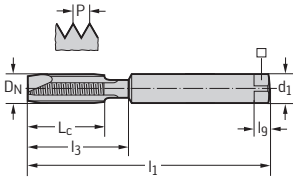
UNC
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●	●●		●	●●		
unbeschichtet	●●	●●		●	●●		

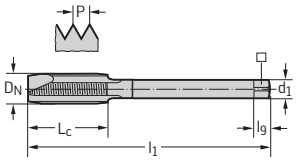
~DIN 2184-1



Bezeichnung TiCN	Bezeichnung unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 h9 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 mm	□ mm	l_9 mm	N
2221706-UNC2	22217-UNC2	UNC 2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	2
2221706-UNC4	22217-UNC4	UNC 4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2221706-UNC5	22217-UNC5	UNC 5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2221706-UNC6	22217-UNC6	UNC 6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2221706-UNC8	22217-UNC8	UNC 8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2221706-UNC10	22217-UNC10	UNC 10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2221706-UNC1/4	22217-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2221706-UNC5/16	22217-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2221706-UNC3/8	22217-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: ohne Eindrehung nach dem Gewinde

DIN 2184-1



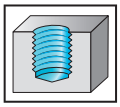
Bezeichnung TiCN	Bezeichnung unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 h9 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 mm	□ mm	l_9 mm	N
2226706-UNC7/16	22267-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
2226706-UNC1/2	22267-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
2226706-UNC9/16	22267-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
2226706-UNC5/8	22267-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
2226706-UNC3/4	22267-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4

HSS-E-Maschinen-Gewindebohrer
TC115 Perform mm

– Für langspanende Werkstoffe

UNC
ASME B1.1

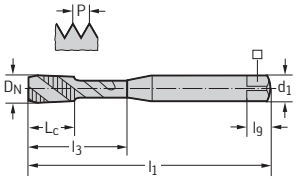
2B



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 32HRC | 1000 – 350 N/mm²

WY80AA

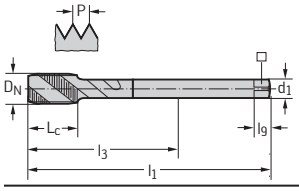
DIN 371



Bezeichnung	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC115-UNC6-C0-	UNC 6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	●●
TC115-UNC8-C0-	UNC 8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	●●
TC115-UNC10-C0-	UNC 10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	●●
TC115-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	●●
TC115-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3	●●
TC115-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AA: TC115-UNC6-C0-WY80AA

DIN 376



Bezeichnung	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
TC115-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3	●●
TC115-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3	●●
TC115-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AA: TC115-UNC1/2-L0-WY80AA

HSS-E-Maschinen-Gewindebohrer

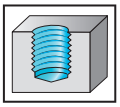
mm

Paradur® HT

– Für lang- und kurzspanende Werkstoffe

UNC
ASME B1.1

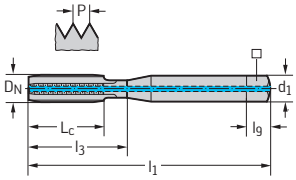
2B



≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 44HRC 1400 –500 N/mm²

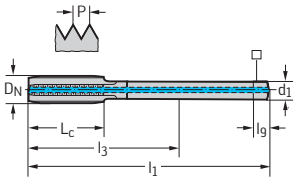
	P	M	K	N	S	H	O
TiN	●●		●●	●			●

DIN 2184-1



Bezeichnung TiN	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2231115-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3
2231115-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3
2231115-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3

DIN 2184-1



Bezeichnung TiN	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2236115-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	3
2236115-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	3
2236115-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	3
2236115-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4

HSS-E-PM-Maschinen-Gewindebohrer

mm

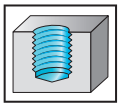
Paradur® Ni

– Für langspanende Werkstoffe

≤ 1,5×D_N	C=2-3	25°	44HRC 1400 –700 N/mm²

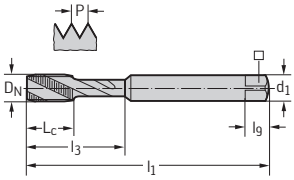
UNC
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●				●●		
unbeschichtet	●				●●		

~DIN 2184-1

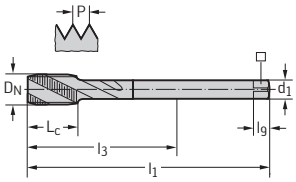


Bezeichnung TiCN	Bezeichnung unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
22410206-UNC2	224102-UNC2	UNC 2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	3
22410206-UNC3	224102-UNC3	UNC 3-48	2,515	50	9	9	2,8	2,1	5	3
22410206-UNC4	224102-UNC4	UNC 4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
22410206-UNC6	224102-UNC6	UNC 6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
22410206-UNC8	224102-UNC8	UNC 8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
22410206-UNC10	224102-UNC10	UNC 10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
22410206-UNC1/4	224102-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
22410206-UNC5/16	224102-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
22410206-UNC3/8	224102-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNC 10: ohne Eindrehung nach dem Gewinde

B 3

DIN 2184-1



Bezeichnung TiCN	Bezeichnung unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
22460206-UNC7/16	224602-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
22460206-UNC1/2	224602-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
22460206-UNC5/8	224602-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
22460206-UNC3/4	224602-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	5

WALTER SELECT

●● Hauptanwendung

● weitere Anwendung

HSS-E-PM-Maschinen-Gewindebohrer

mm

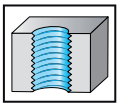
Prototex® TiNi

– Empfohlen mit Öl
– Für langspanende Werkstoffe

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC, 1400 –700 N/mm²

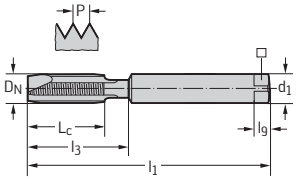
UNF
ASME B1.1

3B



	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●	●●		●	●●		
unbeschichtet	●●	●●		●	●●		

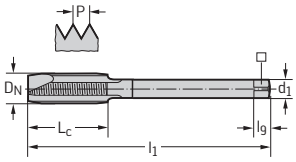
~DIN 2184-1



Bezeichnung TiCN	Bezeichnung unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 h9 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 mm	□ mm	l_9 mm	N
2320706-UNF4	23207-UNF4	UNF 4-48	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2320706-UNF5	23207-UNF5	UNF 5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2320706-UNF6	23207-UNF6	UNF 6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2320706-UNF8	23207-UNF8	UNF 8-36	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2320706-UNF10	23207-UNF10	UNF 10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2320706-UNF1/4	23207-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2320706-UNF5/16	23207-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2320706-UNF3/8	23207-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10: ohne Eindrehung nach dem Gewinde

DIN 2184-1



Bezeichnung TiCN	Bezeichnung unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 h9 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 mm	□ mm	l_9 mm	N
2325706-UNF7/16	23257-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
2325706-UNF1/2	23257-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
2325706-UNF5/8	23257-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

HSS-E-PM-Maschinen-Gewindebohrer

mm

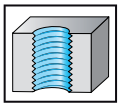
Prototex® TiNi

– Empfohlen mit Öl
– Für langspanende Werkstoffe

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC, 1400 – 700 N/mm²

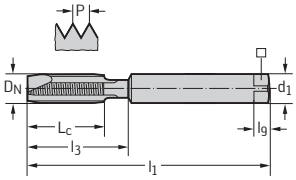
UNF
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●	●●		●	●●		
unbeschichtet	●●	●●		●	●●		

~DIN 2184-1

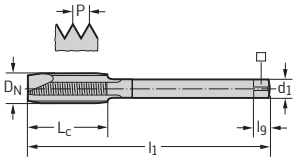


Bezeichnung TiCN	Bezeichnung unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 h9 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 mm	□ mm	l_9 mm	N
2321706-UNF5	23217-UNF5	UNF 5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2321706-UNF6	23217-UNF6	UNF 6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2321706-UNF10	23217-UNF10	UNF 10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2321706-UNF1/4	23217-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2321706-UNF5/16	23217-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2321706-UNF3/8	23217-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10: ohne Eindrehung nach dem Gewinde

B 3

DIN 2184-1



Bezeichnung TiCN	Bezeichnung unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 h9 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 mm	□ mm	l_9 mm	N
2326706-UNF7/16	23267-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
2326706-UNF1/2	23267-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
2326706-UNF5/8	23267-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

WALTER SELECT
●● Hauptanwendung
● weitere Anwendung

HSS-E-PM-Maschinen-Gewindebohrer

mm

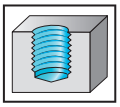
Paradur® Ni

– Für langspanende Werkstoffe

≤ 1,5×D_N | C=2-3 | 25° | 44HRC, 1400 –700 N/mm²

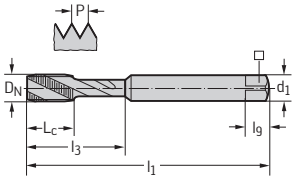
UNF
ASME B1.1

3B



	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●				●●		
unbeschichtet	●				●●		

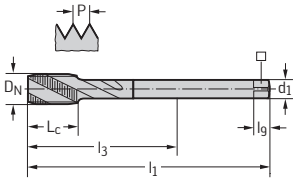
~DIN 2184-1



Bezeichnung TiCN	Bezeichnung unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
23410406-UNF8	234104-UNF8	UNF 8-36	4,166	63	13	42	4,5	3,4	6	3
23410406-UNF10	234104-UNF10	UNF 10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
23410406-UNF12	234104-UNF12	UNF 12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
23410406-UNF1/4	234104-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
23410406-UNF5/16	234104-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
23410406-UNF3/8	234104-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNF 10: ohne Eindrehung nach dem Gewinde

DIN 2184-1



Bezeichnung TiCN	Bezeichnung unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
23460406-UNF7/16	234604-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
23460406-UNF1/2	234604-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
23460406-UNF5/8	234604-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

B 3

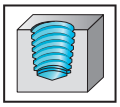
HSS-E-Maschinen-Gewindebohrer

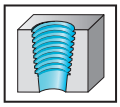
mm

Paradur® Ni

– Für langspanende Werkstoffe

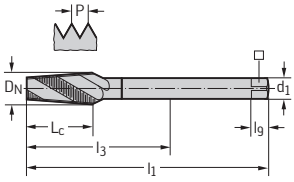
NPT
ASME B1.20.1





	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●				●●		
unbeschichtet	●				●●		

PWZ

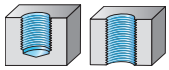
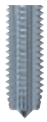


Bezeichnung TiCN	Bezeichnung unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	Gang pro Zoll	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2546706-NPT1/16	25467-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	6	3
2546706-NPT1/8	25467-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	4
2546706-NPT1/4	25467-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	4
2546706-NPT3/8	25467-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	5
2546706-NPT1/2	25467-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	5
2546706-NPT3/4	25467-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	18	5
2546706-NPT1	25467-NPT1	NPT 1"-11.5	32,914	12	150	31	81	28	22	22	5

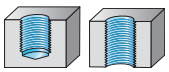
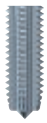
Kegelverhältnis 1:16

B 3

Programmübersicht VHM-Gewindebohrer M – Metrisches Gewinde

Bearbeitung		
Gewindetiefe	**2 × D_N**	
Bezeichnung	**TC388 Supreme**	**TC389 Supreme**
Abmessungsbereich	M 3–M 16	M 3–M 16
Toleranz	6HX	6HX
Kühlmittelzufuhr	extern	extern
Anschnittform	C	D
Beschichtung / Sorte	WJ30BA	WE10BA
Längenausführung	M	M
Seite	378	378
		

Programmübersicht VHM-Gewindebohrer G

Bearbeitung	
Gewindetiefe	**2 × D_N**
Bezeichnung	**TC388 Supreme**
Abmessungsbereich	G 1/8-28– G 1/4-19
Toleranz	6HX
Kühlmittelzufuhr	extern
Anschnittform	C
Beschichtung / Sorte	WJ30BA
Längenausführung	M
Seite	379
	

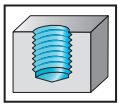
B 3

VHM-Maschinen-Gewindebohrer
TC388 Supreme mm

– Gewindebohrer für gehärtete Werkstoffe
– Kernloch am oberen Toleranz-Ende bohren

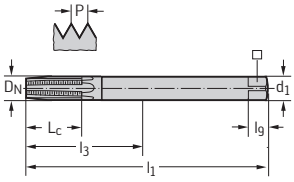
≤ 2×D_N | C=2-3 | 58HRC / 50HRC

M DIN 13 | 6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30BA					●	●●	

~DIN 371



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N	WJ30BA
TC388-M3-C0-	M 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	4	☺
TC388-M4-C0-	M 4	0,7	63	11	42	4,5	3,4	6	5	☺
TC388-M5-C0-	M 5	0,8	70	13,5	47	6	4,9	8	5	☺
TC388-M6-C0-	M 6	1	80	16,5	57	6	4,9	8	5	☺
TC388-M8-C0-	M 8	1,25	90	21,5	66	8	6,2	9	5	☺
TC388-M10-C0-	M 10	1,5	100	27	72	10	8	11	5	☺
TC388-M12-C0-	M 12	1,75	110	32	68	12	9	12	6	☺
TC388-M16-C0-	M 16	2	110	41	65	16	12	15	6	☺

Ohne Eindrehung nach dem Gewinde
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30BA: TC388-M3-C0-WJ30BA

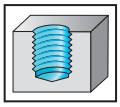
B 3

VHM-Maschinen-Gewindebohrer
TC389 Supreme mm

– Gewindebohrer für gehärtete Werkstoffe
– Kernloch am oberen Toleranz-Ende bohren

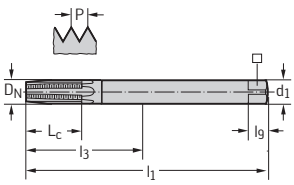
≤ 2×D_N | D=3,5-5 | 65HRC / 55HRC

M DIN 13 | 6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WE10BA					●	●●	

~DIN 371



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N	WE10BA
TC389-M3-CD-	M 3	0,5	56	9	35	3,5	2,7	6	4	☺
TC389-M4-CD-	M 4	0,7	63	12	42	4,5	3,4	6	5	☺
TC389-M5-CD-	M 5	0,8	70	14,5	47	6	4,9	8	5	☺
TC389-M6-CD-	M 6	1	80	18	57	6	4,9	8	5	☺
TC389-M8-CD-	M 8	1,25	90	23,5	66	8	6,2	9	5	☺
TC389-M10-CD-	M 10	1,5	100	29	72	10	8	11	5	☺
TC389-M12-CD-	M 12	1,75	110	34,5	68	12	9	12	6	☺
TC389-M16-CD-	M 16	2	110	44	65	16	12	15	6	☺

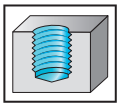
Ohne Eindrehung nach dem Gewinde
Bestellbeispiel für die Sorte WE10BA: TC389-M3-CD-WE10BA

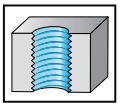
☺☺☺ / ★ Neu im Programm

VHM-Maschinen-Gewindebohrer
TC388 Supreme mm

– Gewindebohrer für gehärtete Werkstoffe
– Kernloch am oberen Toleranz-Ende bohren

G
DIN EN ISO 228

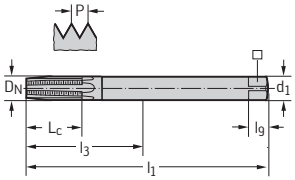




≤ 2×D_N | C=2-3 | 58HRC / 50HRC

WJ30BA

~DIN 371



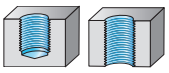
Bezeichnung	D_N-P	D_N mm	Gang pro Zoll	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N	WJ30BA
TC388-G1/8-C0-	G 1/8-28	9,728	28	90	23,5	62	10	8	11	5	☻
TC388-G1/4-C0-	G 1/4-19	13,157	19	100	32,5	56	14	11	14	6	☻

Ohne Eindrehung nach dem Gewinde
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30BA: TC388-G1/8-C0-WJ30BA

B 3

☻☻☻ / ★ Neu im Programm

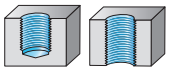
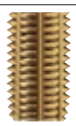
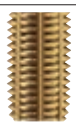
Programmübersicht HSS-E(-PM)- und VHM-Gewindeformer
M – Metrisches Gewinde

Bearbeitung						
Gewindetiefe	**3 × D_N**			**3,5 × D_N**		
Bezeichnung	**TC420 Supreme**	**TC410 Advance**	**TC410 Advance**	**TC420 Supreme**	**TC430 Supreme**	**TC410 Advance**
Abmessungsbereich	M 2–M 20	M 1–M 24	M 3 LH–M 16 LH	M 2–M 20	M 3–M 16	M 2–M 24
Toleranz	6HX / 6GX	6HX / 6GX / 7GX	6HX	6HX / 6GX	6HX / 6GX	6HX / 6GX / 7GX
Kühlmittelzufuhr	extern	extern	extern	extern / radial	extern / radial	extern
Anschnittform	C	C / D	C	C / E	C	C
Beschichtung / Sorte	WW60AD / WW60BA	WY80AD	WY80AD	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL	WY80AD
Schneidstoff	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E
Seite	383	396	398	386	392	401

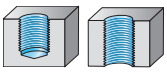
Bearbeitung			
Gewindetiefe	**3 × D_N**	**3,5 × D_N**	
Bezeichnung	**TC420 Supreme**	**TC420 Supreme**	**TC430 Supreme**
Abmessungsbereich	M 5–M 16	M 2–M 16	M 8–M 16
Toleranz	6HX	6HX	6HX
Kühlmittelzufuhr	axial	extern	axial
Anschnittform	C	E	C
Beschichtung / Sorte	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60BA	WW60AD
Schneidstoff	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM
Seite	384	391	393

B 3

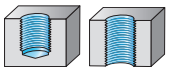
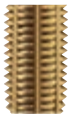
Programmübersicht HSS-E (-PM)- und VHM-Gewindeformer
MF – Metrisches Feingewinde

Bearbeitung					
Gewindetiefe	**3,5 × D_N**			**3,5 × D_N**	
Bezeichnung	**TC420 Supreme**	**TC430 Supreme**	**TC410 Advance**	**TC420 Supreme**	**TC430 Supreme**
Abmessungsbereich	MF 8x1– MF 16x1.5	MF 8x1– MF 16x1.5	MF 4x0.5– MF 30x2	MF 8x1– MF 14x1.5	MF 8x1– M 16x1.5
Toleranz	6HX / 6GX	6HX	6HX / 6GX	6HX	6HX
Kühlmittelzufuhr	extern / radial	extern / radial	extern	axial	axial
Anschnittform	C	C	C / E	C	C
Beschichtung / Sorte	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL	WY80AD	WW60AD	WW60AD
Schneidstoff	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM
Seite	404	406	408	404	406
					

Programmübersicht HSS-E- und VHM-Gewindeformer UNC / UNF

Bearbeitung		
Gewindetiefe	**3,5 × D_N**	
Bezeichnung	**TC410 Advance**	**TC410 Advance**
Abmessungsbereich	UNC 2-56– UNC 5/8-11	UNF 2-64– UNF 5/8-18
Toleranz	2BX	2BX
Kühlmittelzufuhr	extern	extern
Anschnittform	C	C
Beschichtung / Sorte	WY80AD	WY80AD
Schneidstoff	HSS-E	HSS-E
Seite	410	411

Programmübersicht HSS-E- und VHM-Gewindeformer G

Bearbeitung	
Gewindetiefe	**3,5 × D_N**
Bezeichnung	**TC410 Advance**
Abmessungsbereich	G 1/8-28– G 1"-11
Toleranz	NORMAL
Kühlmittelzufuhr	extern
Anschnittform	C
Beschichtung / Sorte	WY80AD
Schneidstoff	HSS-E
Seite	412
	

Bezeichnungsschlüssel
HSS-E(-PM)-Gewindeformer

Beispiel:

T	C	4	20	–	M10	–	C	1	–	W	W	60	AD
1	2	3	4	5	6		7	8		Sorte			

1	2	3	4
Werkzeuggruppe	**Generation**	**Werkzeugart**	**Werkzeugtyp**
T Threading (Gewinden)		**4** Gewindeformer	**10 / 20** Universal 200–1 200 N/mm² **30** ISO P 200–1 200 N/mm²

5	6	7	8
1. Trennzeichen	**Gewindeabmessung**	**Toleranz / Schafttyp**	**Modifikation**
– Metrisch **.** DIN/ANSI		**C** 6HX, 2BX Verstärkter Schaft **E** 6GX Verstärkter Schaft **F** 7GX Verstärkter Schaft **L** 6HX, 2BX Überlaufschaft **N** 6GX Überlaufschaft **P** 7GX Überlaufschaft	**0** Außenkühlung ohne Schmiernuten **1** Innenkühlung axial, ohne Schmiernuten **2** Innenkühlung, radial **6** Außenkühlung mit Schmiernuten **E** Anschnittform E **H** Verlängerter Schaft XL

Sorten-Bezeichnungsschlüssel
für Schneidstoffe aus Vollhartmetall und HSS-E(-PM)

Beispiel:

W	W	60	AD
Walter	1	2	3

1	2	3
Substrat	**Anwendungsbereich**	**Beschichtung**
VHM HSS-E-PM **W** HSS-E **Y**	Verschleißfestigkeit 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 Zähigkeit	**AD** TiN **BA** TiCN **EL** AlCrN

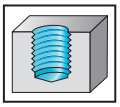
HSS-E-PM-Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

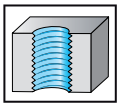
– Für langspanende Werkstoffe

≤ 3×D_N | C=2-3 | 36HRC | 1200 –200 N/mm²

M
DIN 13

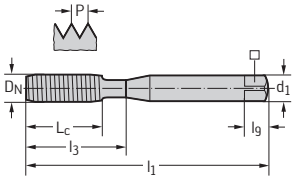
6HX





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

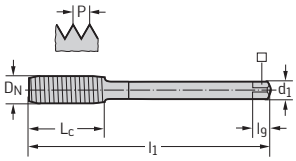
DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✕	✕
TC420-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✕	✕
TC420-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✕	✕
TC420-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	✕	✕
TC420-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✕	✕
TC420-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✕	✕
TC420-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✕	✕
TC420-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✕	✕
TC420-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✕	✕

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M2-C0-WW60AD

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✕	✕
TC420-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✕	✕
TC420-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✕	✕
TC420-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	✕	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-L0-WW60AD

B 3

HSS-E-PM-Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

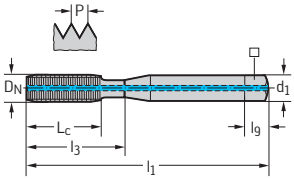
– Für langspanende Werkstoffe

≤ 3×D_N	C=2-3		36HRC 1200 –200 N/mm²

M DIN 13	6HX	

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

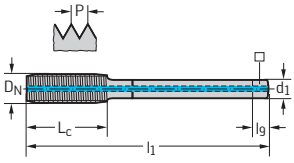
DIN 2174



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

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M5-C1-WW60AD

DIN 2174



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

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-L1-WW60AD

WALTER SELECT
Optimales Werkzeug für
gute mittlere ungünstige
Bearbeitungsbedingungen
●● Hauptanwendung
● weitere Anwendung

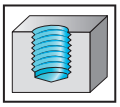
HSS-E-PM-Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

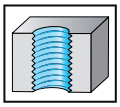
– Für langspanende Werkstoffe

≤ 3×D_N | C=2-3 | 36HRC | 1200 –200 N/mm²

M
DIN 13

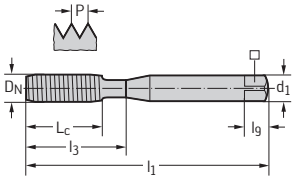
6GX





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

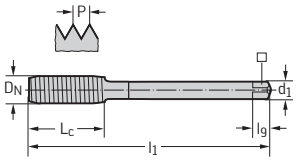
DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-E0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✕	✕
TC420-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✕	✕
TC420-M3-E0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✕	✕
TC420-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	✕	✕
TC420-M4-E0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✕	✕
TC420-M5-E0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✕	✕
TC420-M6-E0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✕	✕
TC420-M8-E0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✕	✕
TC420-M10-E0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✕	✕

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M2-E0-WW60AD

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-N0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✕	
TC420-M14-N0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✕	
TC420-M16-N0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✕	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-N0-WW60AD

B 3

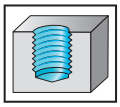
HSS-E-PM-Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

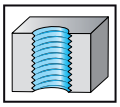
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

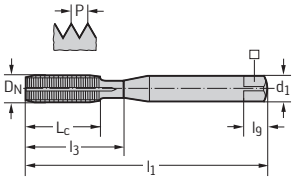
6HX





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

DIN 2174

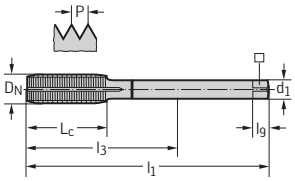


Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-C6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✕	✕
TC420-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✕	✕
TC420-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✕	✕
TC420-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	✕	✕
TC420-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✕	✕
TC420-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✕	✕
TC420-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✕	✕
TC420-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✕	✕
TC420-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✕	✕

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M2-C6-WW60AD

B 3

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✕	✕
TC420-M14-L6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✕	✕
TC420-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✕	✕
TC420-M20-L6-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	✕	✕

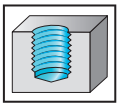
Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-L6-WW60AD

HSS-E-PM-Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

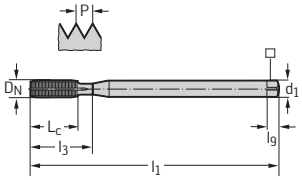
6HX



≤ 3,5×D_N | C=2-3 | XL (l_1) | 36HRC | 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		

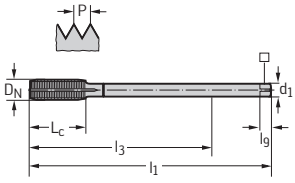
~DIN 371 XL



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC420-M3-CH-	M 3	0,5	125	6	18	3,5	2,7	6	4	●
TC420-M4-CH-	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	5	●
TC420-M5-CH-	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	5	●
TC420-M6-CH-	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	5	●

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M3-CH-WW60AD

~DIN376 XL



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC420-M8-LH-	M 8	1,25	180	13	157	6	4,9	8	5	●
TC420-M10-LH-	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	6	●
TC420-M12-LH-	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	6	●
TC420-M16-LH-	M 16	2	220	20	178	12	9	12	6	●

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M8-LH-WW60AD

B 3

HSS-E-PM-Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

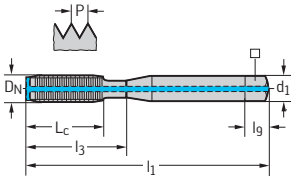
– Für langspanende Werkstoffe

≤ 3,5×D_N	C=2-3		36HRC 1200 –200 N/mm²

M DIN 13	6HX		

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

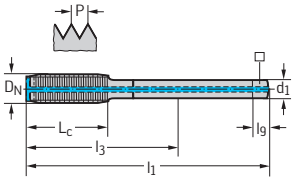
DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✱	✱
TC420-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✱	✱
TC420-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✱	✱
TC420-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✱	✱

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M5-C2-WW60AD

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✱	✱
TC420-M14-L2-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✱	✱
TC420-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✱	✱
TC420-M20-L2-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	✱	✱

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-L2-WW60AD

B 3

HSS-E-PM-Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

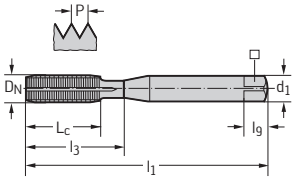
– Für langspanende Werkstoffe

≤ 3,5×D_N	E=1,5-2	36HRC 1200 –200 N/mm²

M DIN 13	6HX	

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

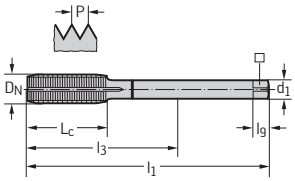
DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-CE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✕	✕
TC420-M2.5-CE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✕	✕
TC420-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✕	✕
TC420-M3.5-CE-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	✕	✕
TC420-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✕	✕
TC420-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✕	✕
TC420-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✕	✕
TC420-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✕	✕
TC420-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✕	✕

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M2-CE-WW60AD

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✕	✕
TC420-M14-LE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✕	✕
TC420-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✕	✕

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-LE-WW60AD

B 3

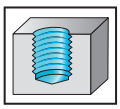
HSS-E-PM-Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

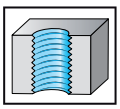
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

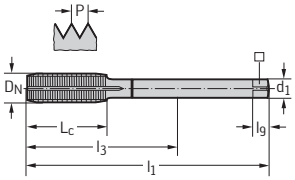
6GX





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

DIN 2174

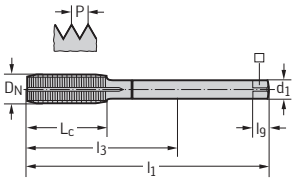


Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-E6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M3-E6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✖	✖
TC420-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	✖	✖
TC420-M4-E6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✖	✖
TC420-M5-E6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M6-E6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✖	✖
TC420-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✖	✖

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M2-E6-WW60AD

B 3

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✖	
TC420-M14-N6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✖	
TC420-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✖	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-N6-WW60AD

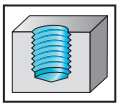
HSS-E-PM-Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

≤ 3,5×D_N | E=1,5-2 | 36HRC, 1200 –200 N/mm²

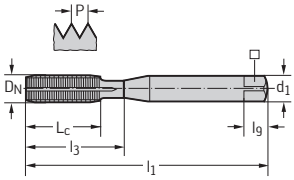
M
DIN 13

6GX



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

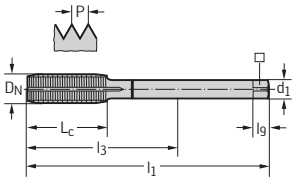
DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-EE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✕	✕
TC420-M2.5-EE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✕	✕
TC420-M3-EE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✕	✕
TC420-M4-EE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✕	✕
TC420-M5-EE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✕	✕
TC420-M6-EE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✕	✕
TC420-M8-EE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✕	✕
TC420-M10-EE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✕	✕

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M2-EE-WW60AD

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-NE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✕	
TC420-M14-NE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✕	
TC420-M16-NE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✕	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-NE-WW60AD

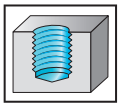
B 3

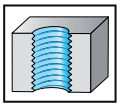
HSS-E-PM-Maschinen-Gewindeformer
TC430 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe
– ISO M nur mit Öl

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

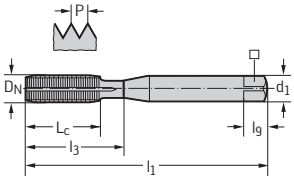
M DIN 13 | 6HX





	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●			
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174

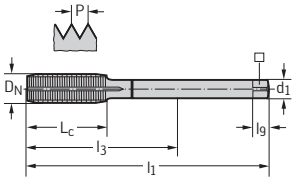


Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60EL	WW60AD
TC430-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✖	
TC430-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✖	
TC430-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✖	
TC430-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✖	
TC430-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	✖	✖
TC430-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	✖	✖

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M8-C6-WW60AD

B 3

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60EL	WW60AD
TC430-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	✖	✖
TC430-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8		✖

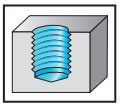
Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M12-L6-WW60AD

HSS-E-PM-Maschinen-Gewindeformer
TC430 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe
– ISO M nur mit Öl

M
DIN 13

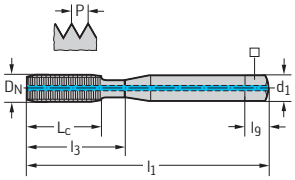
6HX



≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

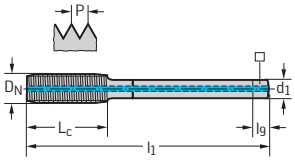
DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC430-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●
TC430-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M8-C1-WW60AD

DIN 2174



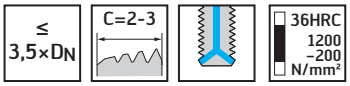
Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC430-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	●
TC430-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	●

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M12-L1-WW60AD

HSS-E-PM-Maschinen-Gewindeformer
TC430 Supreme mm

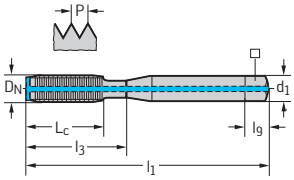
– Für langspanende Werkstoffe
– ISO M nur mit Öl

M	6HX		
DIN 13			



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

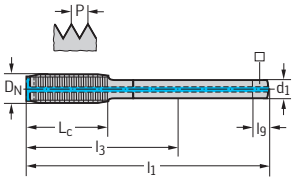
DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC430-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	⊛
TC430-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	⊛

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M8-C2-WW60AD

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC430-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	⊛
TC430-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	⊛

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M12-L2-WW60AD

B 3

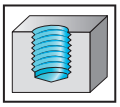
HSS-E-PM-Maschinen-Gewindeformer
TC430 Supreme mm

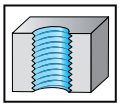
– Für langspanende Werkstoffe
– ISO M nur mit Öl

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

M
DIN 13

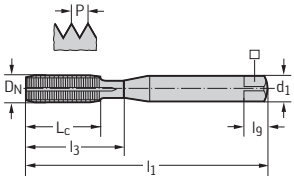
6GX





	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

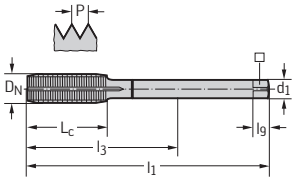
DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC430-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●
TC430-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M8-E6-WW60AD

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC430-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	●
TC430-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	●

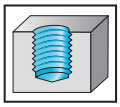
Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M12-N6-WW60AD

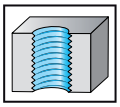
HSS-E-Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

6HX

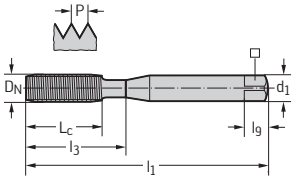




≤ 3×D_N | C=2-3 | 36HRC, 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

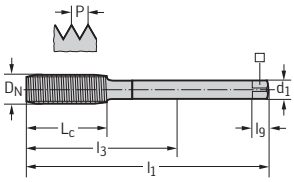
DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M1-C0-	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	
TC410-M1.1-C0-	M 1.1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	
TC410-M1.2-C0-	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	
TC410-M1.4-C0-	M 1.4	0,3	40	7	7	2,5	2,1	5	3	
TC410-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	
TC410-M1.7-C0-	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	
TC410-M1.8-C0-	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	
TC410-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	
TC410-M2.2-C0-	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3	
TC410-M2.3-C0-	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	3	
TC410-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3	
TC410-M2.6-C0-	M 2.6	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	
TC410-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	
TC410-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	
TC410-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	
TC410-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	
TC410-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	
TC410-M7-C0-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	5	
TC410-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	
TC410-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-M1-C0-WY80AD

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	
TC410-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6	
TC410-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6	
TC410-M18-L0-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	7	
TC410-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	7	
TC410-M24-L0-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	8	

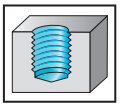
Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-M12-L0-WY80AD

HSS-E-Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

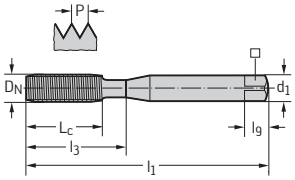
6HX



≤ 3×D_N | D=3,5-5 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M2-CD-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	
TC410-M3-CD-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	
TC410-M4-CD-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	
TC410-M5-CD-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	
TC410-M6-CD-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	
TC410-M8-CD-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-M2-CD-WY80AD

B 3

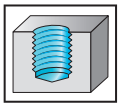
/ ★ Neu im Programm

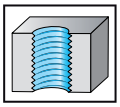
HSS-E-Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

6HX

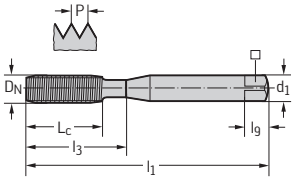




≤ 3×D_N | C=2-3 | LH | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174

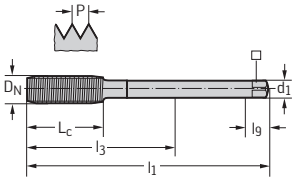


Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M3-CL-	M 3 - LH	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	●●
TC410-M4-CL-	M 4 - LH	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●●
TC410-M5-CL-	M 5 - LH	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	●●
TC410-M6-CL-	M 6 - LH	1	80	15	30	6	4,9	8	5	●●
TC410-M8-CL-	M 8 - LH	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	●●
TC410-M10-CL-	M 10 - LH	1,5	100	20	39	10	8	11	6	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-M3-CL-WY80AD

B 3

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M12-LL-	M 12 - LH	1,75	110	23	83	9	7	10	6	●●
TC410-M16-LL-	M 16 - LH	2	110	25	68	12	9	12	6	●●

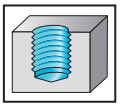
Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-M12-LL-WY80AD

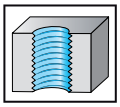
HSS-E-Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

6GX

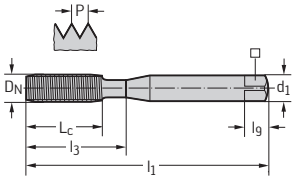




≤ 3×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

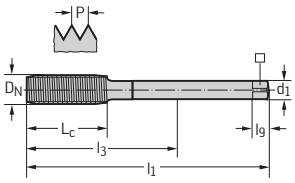
DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M2-E0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	●●●
TC410-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	●●●
TC410-M3-E0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	●●●
TC410-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	●●●
TC410-M4-E0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●●●
TC410-M5-E0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	●●●
TC410-M6-E0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	●●●
TC410-M8-E0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	●●●
TC410-M10-E0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	●●●

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-M2-E0-WY80AD

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M12-N0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	●●●

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-M12-N0-WY80AD

B 3

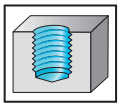
●●● / ★ Neu im Programm

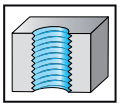
HSS-E-Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

7GX

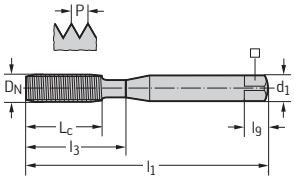




≤ 3×D_N | C=2-3 | 36HRC, 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_g mm	N	WY80AD
TC410-M2-F0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	●
TC410-M2.5-F0-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	●
TC410-M3-F0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	●
TC410-M4-F0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●
TC410-M5-F0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	●
TC410-M6-F0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	●
TC410-M8-F0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	●
TC410-M10-F0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	●

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-M2-F0-WY80AD

B 3

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für
gute | mittlere | ungünstige Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung
● weitere Anwendung

HSS-E-Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

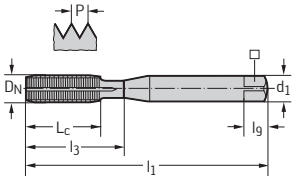
– Für langspanende Werkstoffe

M	6HX		
DIN 13			

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC, 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

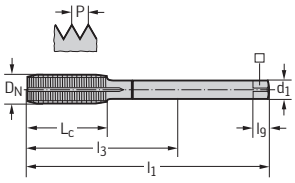
DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M2-C6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	●●●
TC410-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3	●●●
TC410-M3-C6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	●●●
TC410-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	●●●
TC410-M4-C6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●●●
TC410-M5-C6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	●●●
TC410-M6-C6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	●●●
TC410-M7-C6-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	5	●●●
TC410-M8-C6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	●●●
TC410-M10-C6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	●●●

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-M2-C6-WY80AD

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M12-L6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	●●●
TC410-M14-L6-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6	●●●
TC410-M16-L6-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6	●●●
TC410-M18-L6-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	7	●●●
TC410-M20-L6-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	7	●●●
TC410-M24-L6-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	8	●●●

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-M12-L6-WY80AD

B 3

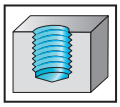
●●● / ★ Neu im Programm

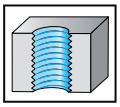
HSS-E-Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

6GX

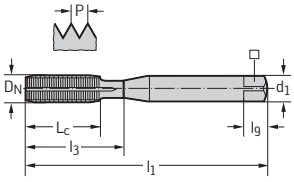




≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC, 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

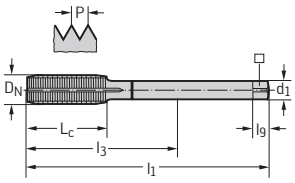


Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M2-E6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	●
TC410-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	●
TC410-M3-E6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	●
TC410-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	●
TC410-M4-E6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●
TC410-M5-E6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	●
TC410-M6-E6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	●
TC410-M8-E6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	●
TC410-M10-E6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	●

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-M2-E6-WY80AD

B 3

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M12-N6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	●

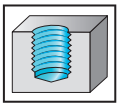
Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-M12-N6-WY80AD

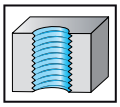
HSS-E-Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

7GX

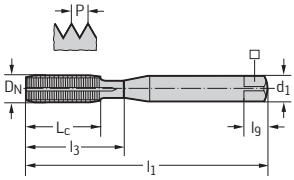




≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

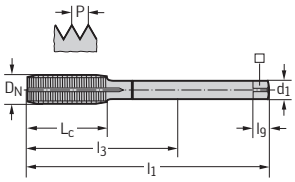
DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M2-F6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	
TC410-M2.5-F6-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	
TC410-M3-F6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	
TC410-M4-F6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	
TC410-M5-F6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	
TC410-M6-F6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	
TC410-M8-F6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	
TC410-M10-F6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-M2-F6-WY80AD

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M12-P6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-M12-P6-WY80AD

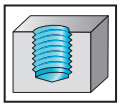
B 3

HSS-E-PM-Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

MF
DIN 13

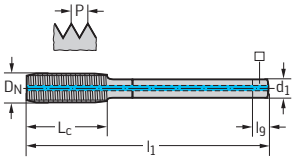
6HX



≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

WW60AD ●● ●● ● ●● ●

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC420-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	✕
TC420-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	✕
TC420-M12X1-L1-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	✕
TC420-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	✕
TC420-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	✕

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M8X1-L1-WW60AD

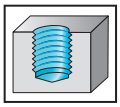
B 3

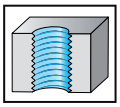
HSS-E-PM-Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

MF
DIN 13

6HX

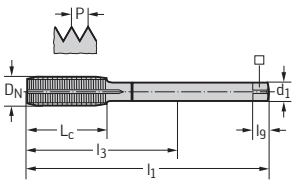




≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

WW60AD ●● ●● ● ●● ●
WW60BA ●● ●● ● ●● ●

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	✕	✕
TC420-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	✕	✕
TC420-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	✕	✕
TC420-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	✕	✕
TC420-M14X1-L6-	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	6	✕	✕
TC420-M14X1.25-L6-	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	6	✕	✕
TC420-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	✕	✕
TC420-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	✕	✕

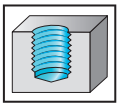
Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M8X1-L6-WW60AD

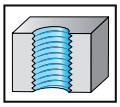
HSS-E-PM-Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

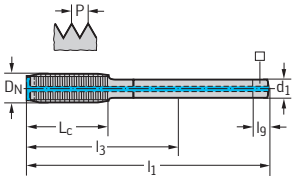
MF DIN 13 | 6HX





WW60AD	●●	●●	●	●●	●							
WW60BA	●●	●●	●	●●	●							

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	✖	✖
TC420-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	✖	✖
TC420-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	✖	✖
TC420-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	✖	✖
TC420-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	✖	✖

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M8X1-L2-WW60AD

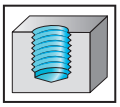
B 3

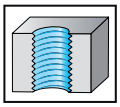
HSS-E-PM-Maschinen-Gewindeformer TC420 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

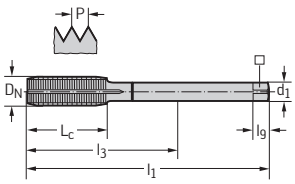
MF DIN 13 | 6GX





WW60AD	●●	●●	●	●●	●							
WW60BA	●●	●●	●	●●	●							

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-N6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M10X1-N6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	✖	✖
TC420-M12X1-N6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	✖	✖
TC420-M12X1.5-N6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	✖	✖
TC420-M14X1.5-N6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	✖	✖
TC420-M16X1.5-N6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	✖	✖

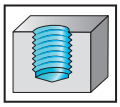
Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M8X1-N6-WW60AD

HSS-E-PM-Maschinen-Gewindeformer
TC430 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe
– ISO M nur mit Öl

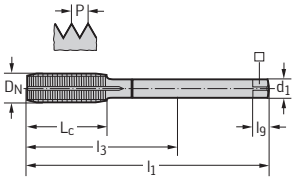
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

MF DIN 13 | 6HX



WW60EL	●● ● ● ●
WW60AD	●● ● ● ●

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60EL	WW60AD
TC430-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	✖	✖
TC430-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	✖	✖
TC430-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	✖	✖
TC430-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8	✖	✖
TC430-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	✖	✖
TC430-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	✖	✖
TC430-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	✖	✖
TC430-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	✖	✖

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M8X1-L6-WW60AD

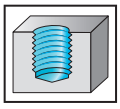
B 3

HSS-E-PM-Maschinen-Gewindeformer
TC430 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe
– ISO M nur mit Öl

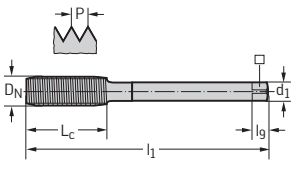
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

MF DIN 13 | 6HX



WW60AD	●● ● ● ●

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC430-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	✖
TC430-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	✖
TC430-M10X1.25-L1-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	✖
TC430-M12X1-L1-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8	✖
TC430-M12X1.25-L1-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	✖
TC430-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	✖
TC430-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	✖
TC430-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	✖

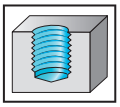
Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M8X1-L1-WW60AD

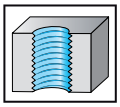
HSS-E-PM-Maschinen-Gewindeformer
TC430 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe
– ISO M nur mit Öl

MF
DIN 13

6HX

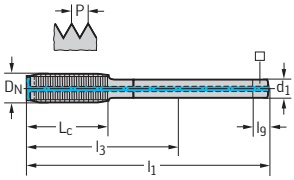




≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

WW60AD

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC430-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	●
TC430-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	●
TC430-M10X1.25-L2-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	●
TC430-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8	●
TC430-M12X1.25-L2-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	●
TC430-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	●
TC430-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	●
TC430-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M8X1-L2-WW60AD

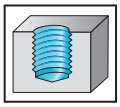
B 3

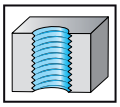
HSS-E-Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

– Für langspanende Werkstoffe

MF
DIN 13

6HX

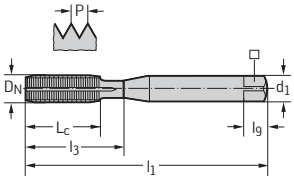




≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

WY80AD

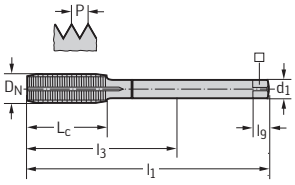
DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M4X0.5-C6-	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●●
TC410-M5X0.5-C6-	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	5	●●
TC410-M6X0.5-C6-	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	5	●●
TC410-M6X0.75-C6-	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	5	●●
TC410-M7X0.75-C6-	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	5	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-M4X0.5-C6-WY80AD

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M8X0.5-L6-	MF 8x0.5	0,5	80	15	15	6	4,9	8	5	●●
TC410-M8X0.75-L6-	MF 8x0.75	0,75	80	15	15	6	4,9	8	5	●●
TC410-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	18	18	6	4,9	8	5	●●
TC410-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	20	20	7	5,5	8	6	●●
TC410-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	20	20	7	5,5	8	6	●●
TC410-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	6	●●
TC410-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	6	●●
TC410-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	6	●●
TC410-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	6	●●
TC410-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	6	●●
TC410-M18X1.5-L6-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	7	●●
TC410-M20X1.5-L6-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	7	●●
TC410-M20X2-L6-	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	7	●●
TC410-M22X1.5-L6-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	7	●●
TC410-M24X1.5-L6-	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	8	●●
TC410-M24X2-L6-	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	8	●●
TC410-M27X1.5-L6-	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	8	●●
TC410-M27X2-L6-	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	8	●●
TC410-M30X1.5-L6-	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	8	●●
TC410-M30X2-L6-	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	8	●●

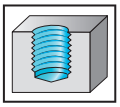
Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-M8X0.5-L6-WY80AD

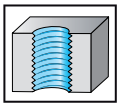
HSS-E-Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

– Für langspanende Werkstoffe

MF
DIN 13

6GX

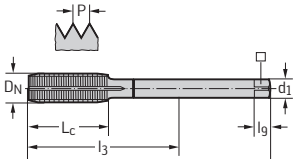




≤ 3,5×D_N | E=1,5-2 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

WY80AD

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M10X1-NE-	MF 10x1	1	90	20	20	7	5,5	8	6	●
TC410-M12X1.5-NE-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	6	●
TC410-M14X1.5-NE-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	7	●
TC410-M16X1.5-NE-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	7	●

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-M10X1-NE-WY80AD

B 3

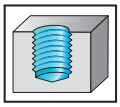
● ● ● / ★ Neu im Programm

HSS-E-Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

– Für langspanende Werkstoffe

UNC
ASME B1.1

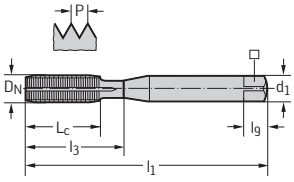
2BX



≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

WY80AD

DIN 2184-1

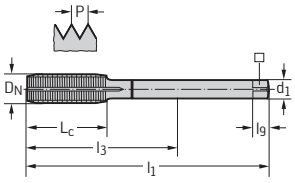


Bezeichnung	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-UNC2-C6-	UNC 2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	●
TC410-UNC4-C6-	UNC 4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	●
TC410-UNC6-C6-	UNC 6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	4	●
TC410-UNC8-C6-	UNC 8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●
TC410-UNC10-C6-	UNC 10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	5	●
TC410-UNC1/4-C6-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	5	●
TC410-UNC5/16-C6-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	5	●
TC410-UNC3/8-C6-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	5	●

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-UNC2-C6-WY80AD

B 3

DIN 2184-1



Bezeichnung	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-UNC7/16-L6-	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	6	●
TC410-UNC1/2-L6-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	6	●
TC410-UNC5/8-L6-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	6	●

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-UNC7/16-L6-WY80AD

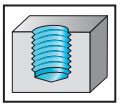
● / ★ Neu im Programm

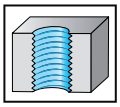
HSS-E-Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

– Für langspanende Werkstoffe

UNF
ASME B1.1

2BX

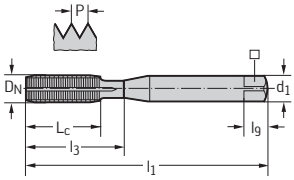




≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

WY80AD ●● ●● ● ●● ●

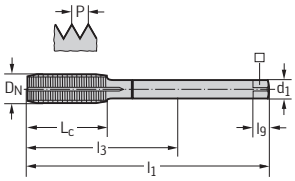
DIN 2184-1



Bezeichnung	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-UNF2-C6-	UNF 2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	●●
TC410-UNF4-C6-	UNF 4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	●●
TC410-UNF6-C6-	UNF 6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	4	●●
TC410-UNF8-C6-	UNF 8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●●
TC410-UNF10-C6-	UNF 10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	5	●●
TC410-UNF1/4-C6-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	5	●●
TC410-UNF5/16-C6-	UNF 5/16-24	7,938	90	18	35	8	6,2	9	5	●●
TC410-UNF3/8-C6-	UNF 3/8-24	9,525	90	20	39	10	8	11	5	●●

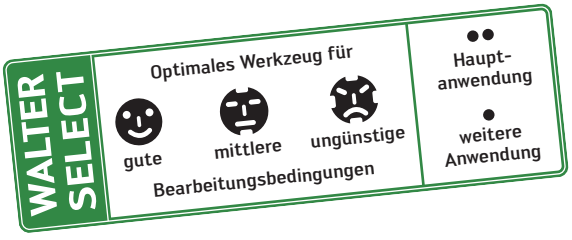
Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-UNF2-C6-WY80AD

DIN 2184-1



Bezeichnung	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-UNF7/16-L6-	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	6	●●
TC410-UNF1/2-L6-	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	6	●●
TC410-UNF5/8-L6-	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	6	●●

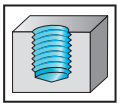
Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-UNF7/16-L6-WY80AD

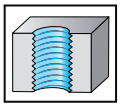


HSS-E-Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

– Für langspanende Werkstoffe

G
DIN EN ISO 228

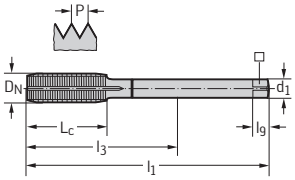




≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

WY80AD

DIN 2189



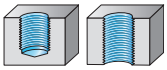
Bezeichnung	D_N-P	D_N mm	Gang pro Zoll	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-G1/8-N6-	G 1/8-28	9,728	28	90	20	20	7	5,5	8	5	●
TC410-G1/4-N6-	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	6	●
TC410-G3/8-N6-	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	6	●
TC410-G1/2-N6-	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	8	●
TC410-G3/4-N6-	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	8	●
TC410-G1-N6-	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	8	●

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-G1/8-N6-WY80AD

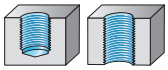
B 3

● / ★ Neu im Programm

Programmübersicht – Gewindefräser

Bearbeitung	Universell					
						
Gewindetiefe	**2 × D_N**		**2,5 × D_N**		**3 × D_N**	
Bezeichnung	**TC620 Supreme**	**T2711**	**TC620 Supreme**	**T2712**	**T2713**	
Beschreibung	Mehrreihiger Gewindefräser	Gewindefräser mit Wendeschneidplatten	Mehrreihiger Gewindefräser	Gewindefräser mit Wendeschneidplatten	Gewindefräser mit Wendeschneidplatten	
Kühlmittelzufuhr	axial	axial / radial	axial	axial / radial	axial / radial	
Beschichtung / Sorte	WB10TJ	WSM37S	WB10TJ	WSM37S	WSM37S	
Schaft	DIN 6535 HA	DIN 1835 B	DIN 6535 HA	DIN 1835 B	DIN 1835 B / Walter Capto™	
Drallwinkel	20°	–	20°	–	–	
Gewindeart | Seite	M / MF | 417 UNC | 418	M / MF | 422 UNC / UNF / UN | 428	M / MF | 417	M / MF | 424 UNC / UNF / UN | 430 G (BSP) | 436	M / MF | 426 UNC / UNF / UN | 432 G (BSP) | 436	

B 4

	Spezifisch	
		
	$2 \times D_N$	$2{,}5 \times D_N$
	TC685 Supreme	**TC685 Supreme**
	Orbitaler Bohrgewindefräser für Hartbearbeitung	Orbitaler Bohrgewindefräser für Hartbearbeitung
	extern / axial	extern / axial
	WB10RC	WB10RC
	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
	-15°	-15°
	M / MF I 419	M / MF I 420

Bezeichnungsschlüssel VHM-Gewindefräser

Beispiel:

T	C	6	85	–	M10	–	A	1	D	–	W	B	10	RC
1	2	3	4	5	6		7	8	9		Sorte			

1	2	3	4		5	6	7	8	9
Werkzeuggruppe	Generation	Werkzeugart	Werkzeugtyp		1. Trennzeichen	Gewindeabmessung	Schafttyp	Kühlung	Gewindetiefe
T Threading (Gewinden)		6 VHM-Gewindefräser	10 Universal, 1,5 × D_N	85 ISO H, Orbitaler Bohrgewindefräser	– Metrisch		A Zylinderschaft	0 Außenkühlung	D 2,0 × D_N
			11 Universal, 2,0 × D_N				W Weldonschaft	1 Innenkühlung, axial	E 2,5 × D_N
			20 Universal, mehrreihig						

B 4

Sorten-Bezeichnungsschlüssel für Schneidstoffe aus Vollhartmetall und HSS

Beispiel:

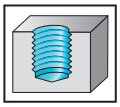
W	B	10	RC
Walter	1	2	3

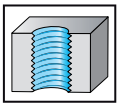
1	2	3
Substrat	Anwendungsbereich	Beschichtung
VHM: B, J	Verschleißfestigkeit 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 — Zähigkeit	RC TiAlN
HSS		RD TiAlN (+ ZrN)
		TJ TiAlN

Mehrreihige Gewindefräser
TC620 Supreme mm

– Universeller mehrreihiger Gewindefräser
– Für hohe Schnittgeschwindigkeiten und große Zahnvorschübe

M-MF
DIN 13



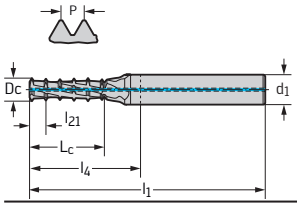


≤ 2×D_N | 20° | 48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Werkzeug

Schaft DIN 6535 HA



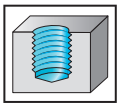
Bezeichnung	P mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1D-	0,70	3,1	1,4	8,4	21	57	6	3	●
TC620-M5-A1D-	0,80	3,9	1,6	10,4	21	57	6	3	●
TC620-M6-A1D-	1,00	4,7	2	12	21	57	6	4	●
TC620-M8-A1D-	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	●
TC620-M10-A1D-	1,50	7,9	3	21	27	63	8	4	●
TC620-M12-A1D-	1,75	9,6	3,5	24,5	32	72	10	4	●
TC620-M14-A1D-	2,00	11,2	4	28	38	83	12	4	●
TC620-M16-A1D-	2,00	13,1	4	32	44	92	16	5	●
TC620-M20-A1D-	2,50	16,4	5	40	58	106	18	5	●

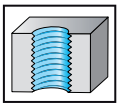
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TJ: TC620-M4-A1D-WB10TJ

Mehrreihige Gewindefräser
TC620 Supreme mm

– Universeller mehrreihiger Gewindefräser
– Für hohe Schnittgeschwindigkeiten und große Zahnvorschübe

M-MF
DIN 13



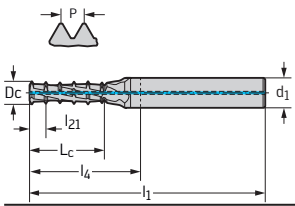


≤ 2,5×D_N | 20° | 48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Werkzeug

Schaft DIN 6535 HA



Bezeichnung	P mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1E-	0,70	3,1	2,1	10,5	21	57	6	3	●
TC620-M5-A1E-	0,80	3,9	2,4	12,8	21	57	6	3	●
TC620-M6-A1E-	1,00	4,7	3	15	21	57	6	4	●
TC620-M8-A1E-	1,25	6,3	3,75	20	27	63	8	4	●
TC620-M10-A1E-	1,50	7,9	4,5	27	36	72	8	4	●
TC620-M12-A1E-	1,75	9,6	5,25	31,5	43	83	10	4	●
TC620-M14-A1E-	2,00	11,2	6	36	55	100	12	4	●
TC620-M16-A1E-	2,00	13,1	6	42	58	106	16	5	●
TC620-M20-A1E-	2,50	16,4	7,5	52,5	68	116	18	5	●

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TJ: TC620-M4-A1E-WB10TJ

B 4

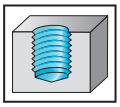
● ● ● / ★ Neu im Programm

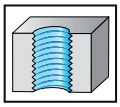
Mehrreihige Gewindefräser
TC620 Supreme mm

– Universeller mehrreihiger Gewindefräser
– Für hohe Schnittgeschwindigkeiten und große Zahnvorschübe

≤ 2×D_N | 20° | 48HRC

UNC
ASME B1.1

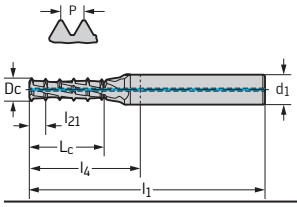




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Werkzeug

Schaft DIN 6535 HA



Bezeichnung	Gang pro Zoll mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TJ
TC620-UNC8-A1D-	32	3,1	1,59	8,7	21	57	6	3	●
TC620-UNC10-A1D-	24	3,5	2,12	10,5	21	57	6	3	●
TC620-UNC1/4-A1D-	20	4,7	2,54	12,7	21	57	6	3	●
TC620-UNC5/16-A1D-	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	●
TC620-UNC3/8-A1D-	16	7,4	3,18	19,1	27	63	8	4	●
TC620-UNC1/2-A1D-	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	●
TC620-UNC5/8-A1D-	11	12,7	4,62	32,3	44	92	16	4	●
TC620-UNC3/4-A1D-	10	15,5	5,08	38,1	56	104	16	5	●

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TJ: TC620-UNC8-A1D-WB10TJ

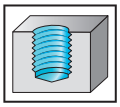
B 4

● ● ● / ★ Neu im Programm

Orbital-Bohrgewindefräser
TC685 Supreme mm

– Orbitaler Bohrgewindefräser für gehärtete Werkstoffe
– Fase, Kernloch und Gewinde in einem Arbeitsgang

M-MF
DIN 13

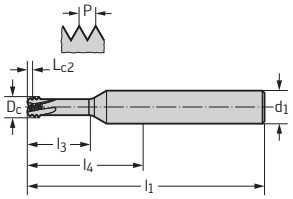


≤ 2×D_N | L-rot. | -15° | 65HRC – 44HRC

WB10RC

Werkzeug

Schaft DIN 6535 HA

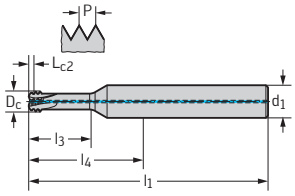


Bezeichnung	P mm	D_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10RC
TC685-M3-A0D-	0,5	2,4	0,55	6,8	14	50	6	4	●
TC685-M4-A0D-	0,7	3,1	0,77	9,1	14	50	6	4	●
TC685-M5-A0D-	0,8	3,9	0,89	11,2	21	57	6	4	●

Maximaler Gewinde-Nenndurchmesser für Feingewinde: Dc × 1,94
Beispiel: TC685-M4.. / 3,1 mm × 1,94 = 6,01 mm / MF 6x0.7 möglich
Bestellbeispiel für die Sorte WB10RC: TC685-M3-A0D-WB10RC

Werkzeug

Schaft DIN 6535 HA



Bezeichnung	P mm	D_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10RC
TC685-M6-A1D-	1	4,6	1,11	13,5	21	57	6	4	●
TC685-M8-A1D-	1,25	6,2	1,39	17,9	27	63	8	4	●
TC685-M10-A1D-	1,5	7,8	1,68	22,3	27	63	8	4	●
TC685-M12-A1D-	1,75	9	1,96	26,6	32	72	10	4	●
TC685-M14-A1D-	2	10,5	2,25	31	38	83	12	4	●
TC685-M16-A1D-	2	12,5	2,28	35	44	92	16	4	●

Maximaler Gewinde-Nenndurchmesser für Feingewinde: Dc × 1,94
Beispiel: TC685-M8.. / 6,2 mm × 1,94 = 12,03 mm / MF 12x1.25 möglich
Bestellbeispiel für die Sorte WB10RC: TC685-M6-A1D-WB10RC

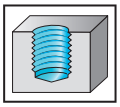
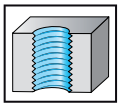
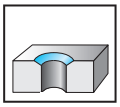
B 4

● ● ● / ★ Neu im Programm

Orbital-Bohrgewindefräser
TC685 Supreme mm

– Orbitaler Bohrgewindefräser für gehärtete Werkstoffe
– Fase, Kernloch und Gewinde in einem Arbeitsgang

M-MF
DIN 13

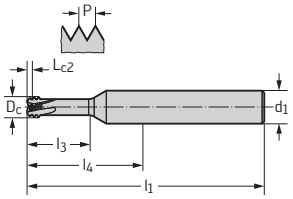




≤ 2,5×D_N | L-rot. | -15° | 65HRC – 44HRC

WB10RC

Werkzeug

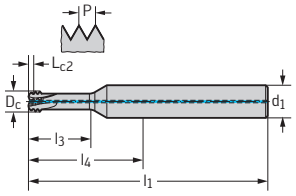
Schaft DIN 6535 HA	Bezeichnung	P mm	D_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10RC
	TC685-M3-A0E-	0,5	2,4	0,55	8,3	14	50	6	4	●
	TC685-M4-A0E-	0,7	3,1	0,77	11,1	21	57	6	4	●
	TC685-M5-A0E-	0,8	3,9	0,89	13,7	21	57	6	4	●



Maximaler Gewinde-Nenndurchmesser für Feingewinde: Dc × 1,94
Beispiel: TC685-M4.. / 3,1 mm × 1,94 = 6,01 mm / MF 6x0.7 möglich
Bestellbeispiel für die Sorte WB10RC: TC685-M3-A0E-WB10RC

Werkzeug

Schaft DIN 6535 HA	Bezeichnung	P mm	D_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10RC
	TC685-M6-A1E-	1	4,6	1,11	16,5	21	57	6	4	●
	TC685-M8-A1E-	1,25	6,2	1,39	21,9	27	63	8	4	●
	TC685-M10-A1E-	1,5	7,8	1,68	27,3	27	63	8	4	●
	TC685-M12-A1E-	1,75	9	1,96	32,6	32	72	10	4	●
	TC685-M14-A1E-	2	10,5	2,25	38	38	83	12	4	●
	TC685-M16-A1E-	2	12,5	2,28	43	44	92	16	4	●



Maximaler Gewinde-Nenndurchmesser für Feingewinde: Dc × 1,94
Beispiel: TC685-M8.. / 6,2 mm × 1,94 = 12,03 mm / MF 12x1.25 möglich
Bestellbeispiel für die Sorte WB10RC: TC685-M6-A1E-WB10RC

WALTER SELECT
Optimales Werkzeug für
gute | mittlere | ungünstige Bearbeitungsbedingungen
●● Hauptanwendung
● weitere Anwendung

Bezeichnungschlüssel für Wendeschneidplatten-Gewindefräser

Werkzeug:

T	2	7	11	–	29	-	W	32	-	3	-	09	-	3	-	24
1	2	3	4	5	6		7	8		9		10		11		12

1 Werkzeuggruppe

T Gewinden

2 Generation

3 Werkzeugart

7 Wendeschneidplatten-Gewindefräser

4 Werkzeugtyp

11 Universell mit Dreikantplatte $2{,}0 \times D_N$

12 Universell mit Dreikantplatte $2{,}5 \times D_N$

13 Universell mit Dreikantplatte $3{,}0 \times D_N$ / modular

5 1. Trennzeichen

– Metrisch

· Inch

6 Schneiddurchmesser

7 Aufnahmetyp

W Weldonschaft

C Walter Capto™

8 Aufnahmegröße

9 Zähnezahl

10 Plattengröße

11 Schneidreihenanzahl

12 Schneidreihenabstand

Wendeschneidplatte:

P26300	-	09	02	-	D	6	7		W	SM	37	S
1		2	3		4	5	6		Walter	7	8	9

1 Familie

P26300 Gewindefräsplatte Dreikant, positiv

P26310 Gewindefräsplatte Dreikant, positiv, für einreihige Werkzeuge

2 Plattengröße

06
09
11
14
22

3 Plattenradius / Gewindespezifikation

01 = 0,1 mm
02 = 0,2 mm
04 = 0,4 mm
G11 = G-Gewinde, 11 G/Zoll

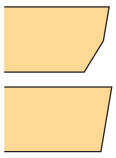
4 Spanmulde

D = 10°

5 Schneidkante

6

6 Freiflächenausbildung



1

7

7 Anwendung

SM Universeller Einsatz in ISO-Werkstoffen P, M, K, S und H

8 ISO-Anwendungsbereich

Verschleißfestigkeit

37

Zähigkeit

Schneidstoffe für:

7 Gewindefräsen

9 Generation

S Tiger·tec® Silver

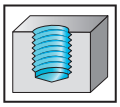
B 4

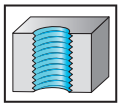
Wendeschneidplatten-Gewindefräser
T2711 mm

– Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
– D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe

M
DIN 13

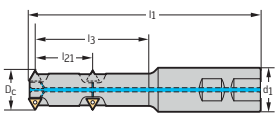
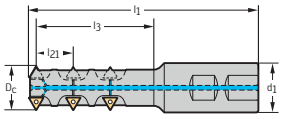
MF
DIN 13





	≤ 2×D_N			
	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Werkzeug

	Bezeichnung	D_N	P_{max} mm	D_c mm	l_{21} mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B	T2711-19-W20-3-06-2-24	M 24	3,00	19	24	51	110	20	3	6	P26300-06 ..
	T2711-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,50	24	31,5	64,5	132	25	3	6	P26300-09 ..
	T2711-52-W40-4-14-2-60	M 64	6,00	52	60	135	217	40	4	8	P26300-14 ..
Schaft DIN 1835 B	T2711-29-W32-3-09-3-24	M 36	4,00	29	24	76,5	149	32	3	9	P26300-09 ..
	T2711-35-W32-3-11-3-27	M 42	4,50	35	27	89,5	160	32	3	9	P26300-11 ..
	T2711-40-W40-3-14-3-30	M 48	5,00	40	30	103	187	40	3	9	P26300-14 ..
	T2711-44-W40-3-14-3-33	M 56	5,50	44	33	119	202	40	3	9	

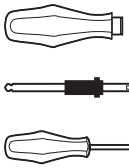
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

B 4

Einbauteile

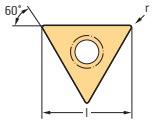
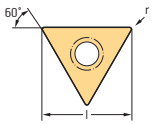
D_c [mm]	19	24–29	35	40–52
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm
Kühlmittelschraube Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm

Zubehör



D_c [mm]	19	24–35	40–52
Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
Schraubendreher für Wendeplatte	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)

Gewindefräsplatten P26300

	Bezeichnung	Größe	r mm	Steigung P mm	Steigung P G/Zoll	l mm	Anzahl Schneidkanten	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S	O HC WSM37S
	P26300-0601-D67	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D67		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D67	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D67		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D67		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D67		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0601-D61	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D61		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D61	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D61		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D61		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	

HC = beschichtetes Hartmetall

B 4

Werkzeugauswahl

Metrische Gewinde

Familie	Bezeichnung Körper	l_3 [mm]	Regelgewinde M24 / M27	M30 / M33	M36 / M39	M42 / M45	M48 / M52	M56 / M59	M64 / M68	D_N [mm]	Feingewinde P [mm] 1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6
T2711	T2711-19-W20-3-06-2-24	51	0602							≥ 24	0601	0601		0602						
	T2711-24-W25-3-09-2-31.5	64,5		0902						≥ 30	0901				0902					
	T2711-29-W32-3-09-3-24	76,5			0902					≥ 36	0901	0901		0902		0902				
	T2711-35-W32-3-11-3-27	89,5				1102				≥ 42				1102			1102			
	T2711-40-W40-3-14-3-30	103					1404			≥ 48	1401	1401	1401	1402				1404		
	T2711-44-W40-3-14-3-33	119						1404		≥ 56	1401			1402					1404	
	T2711-52-W40-4-14-2-60	135							1404	≥ 64	1401	1401	1401	1402		1402		1404		1404

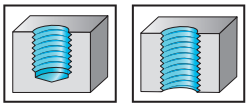
Beispiel: Mit dem Körper T2711-29-W32-3-09-3-24 sowie der Wendeschneidplatte der Größe 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902..) kann ein M36- oder M39-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/Wendeschneidplatten-Kombination Feingewinde mit der Steigung 3 und 4 mm hergestellt werden, wenn der Nenndurchmesser ≥ 36 mm ist.

Wendeschneidplatten-Gewindefräser
T2712 mm

– Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
– D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe

M
DIN 13

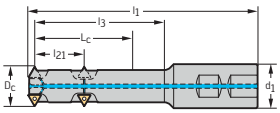
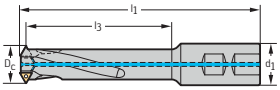
MF
DIN 13



≤ 2,5×D_N

	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●●	●●	●●	●	●●		●

Werkzeug

	Bezeichnung	D_N	P_{max} mm	P_{max} G/Zoll	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B	T2712-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,50	-	24	31,5	63	79,5	147	25	3	6	P26300-09 ..
	T2712-29-W32-3-09-2-36	M 36	4,00	-	29	36	72	94,5	167	32	3	6	
	T2712-35-W32-3-11-2-40.5	M 42	4,50	-	35	40,5	81	110,5	180	32	3	6	P26300-11 ..
	T2712-40-W40-3-14-2-50	M 48	5,00	-	40	50	100	127	211	40	3	6	P26300-14 ..
Schaft DIN 1835 B	T2712-19-W20-3-06	M24	3,00	8	19	-	-	63	123	20	3	3	P26300-06 ..
	T2712-24-W25-3-09	M30	3,50	7	24	-	-	79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
	T2712-29-W32-3-09	M36	4,00	6	29	-	-	94,5	167	32	3	3	
	T2712-35-W32-3-11	M42	4,50	6	35	-	-	110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
	T2712-40-W40-3-14	M48	5,00	5	40	-	-	127	211	40	3	3	P26300-14 ..
	T2712-44-W40-3-14	M56	5,50	5	44	-	-	147	230	40	3	3	
	T2712-52-W40-4-14	M64	6,00	4	52	-	-	167	249	40	4	4	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

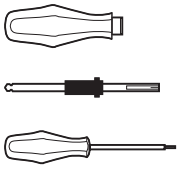
B 4

● ● ● / ★ Neu im Programm

Einbauteile

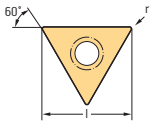
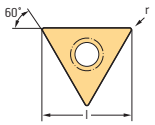
D_c [mm]	19	24–29	35	40–52
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm
Kühlmittelschraube Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm

Zubehör



D_c [mm]	19	24–35	40–52
Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
Schraubendreher für Wendeplatte	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)

Gewindefräsplatten P26300

	Bezeichnung	Größe	r mm	Steigung P mm	Steigung P G/Zoll	l mm	Anzahl Schneidkanten	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S	O HC WSM37S
	P26300-0601-D67	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D67		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D67	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D67		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D67		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D67		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0601-D61	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D61		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D61	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D61		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D61		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	

HC = beschichtetes Hartmetall

B 4

Werkzeugauswahl

Metrische Gewinde

Familie	Bezeichnung Körper	l_3 [mm]	Regelgewinde M24 / M27	M30 / M33	M36 / M39	M42 / M45	M48 / M52	M56 / M59	M64 / M68	D_N [mm]	Feingewinde P [mm] 1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6
T2712	T2712-24-W25-3-09-2-31.5	79,5		0902						≥ 30	0901				0902					
	T2712-29-W32-3-09-2-36	94,5			0902					≥ 36	0901	0901		0902		0902				
	T2712-35-W32-3-11-2-40.5	110,5				1102				≥ 42	1101						1102			
	T2712-40-W40-3-14-2-50	127					1404			≥ 48		1401	1401					1404		
T2712	T2712-19-W20-3-06	63	0602							≥ 24		0601		0602						
	T2712-24-W25-3-09	79,5		0902						≥ 30		0901			0902					
	T2712-29-W32-3-09	94,5			0902					≥ 36		0901			0902					
	T2712-35-W32-3-11	110,5				1102				≥ 42		1101			1102					
	T2712-40-W40-3-14	127					1404			≥ 48		1401			1402			1404		
	T2712-44-W40-3-14	147						1404		≥ 56		1401			1402			1404		
	T2712-52-W40-4-14	167							1404	≥ 64		1401			1402			1404		

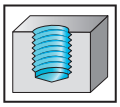
Beispiel: Mit dem Körper T2712-29-W32-3-09-2-36 sowie der Wendeschneidplatte der Größe 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902..) kann ein M36- oder M39-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/Wendeschneidplatten-Kombination Feingewinde mit der Steigung 3 und 4 mm hergestellt werden, wenn der Nenndurchmesser ≥ 36 mm ist.

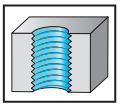
Wendeschneidplatten-Gewindefräser
T2713 mm

– Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
– D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe

M
DIN 13

MF
DIN 13





	≤ 3×D_N			
T2713				

	P	M	K	N	S	H	O
T2713	●●	●●	●●	●	●●		●

Werkzeug

	Bezeichnung	D_N	P_{max} mm	P_{max} G/Zoll	D_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B	T2713-19-W20-3-06	M24	3,00	8	19	75	135	20	3	3	P26300-06 ..
	T2713-24-W25-3-09	M30	3,50	7	24	94,5	163	25	3	3	P26300-09 ..
	T2713-29-W32-3-09	M36	4,00	6	29	112,5	185	32	3	3	
	T2713-35-W32-3-11	M42	4,50	6	35	131,5	202	32	3	3	P26300-11 ..
	T2713-40-W40-3-14	M48	5,00	5	40	151	235	40	3	3	P26300-14 ..
	T2713-44-W40-3-14	M56	5,50	5	44	175	258	40	3	3	
	T2713-52-W40-4-14	M64	6,00	4	52	199	281	40	4	4	
Walter Capto™ nach ISO 26623	T2713-60-C5-4-14	M72	6,00	4	60	115	152	50	4	4	P26300-14 ..
	T2713-73-C6-5-14	M85	6,00	4	73	125	170	63	5	5	
	★ T2713-94-C8-5-22	M125	10,00	4	94	140	199	80	5	5	P26300-22 ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

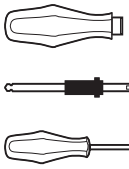
B 4

● ● ● / ★ Neu im Programm

Einbauteile

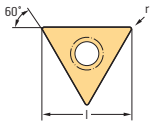
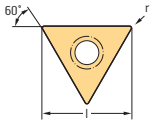
D_c [mm]	19	24–29	35	40–73	94
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm
Kühlmittelschraube Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS1495 (TorxIP) 5,0 Nm

Zubehör



D_c [mm]	19	24–35	40–73	94
Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2015 (Torx 20IP)
Schraubendreher für Wendeplatte	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Gewindefräsplatten P26300

	Bezeichnung	Größe	r mm	Steigung P mm	Steigung P G/Zoll	l mm	Anzahl Schneidkanten	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S	O HC WSM37S
	P26300-0601-D67	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D67		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D67	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D67		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D67		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D67		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0601-D61	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D61		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D61	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D61		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D61		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
	P26300-2204-D61	22	0,4	6,00–10,00	4	21,38	3	●	●	●		●	●	

HC = beschichtetes Hartmetall

Werkzeugauswahl

Metrische Gewinde

Familie	Bezeichnung Körper	l_3 [mm]	Regelgewinde M24 / M27	M30 / M33	M36 / M39	M42 / M45	M48 / M52	M56 / M59	M64 / M68	D_N [mm]	Feingewinde P [mm] 1,5–2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	7–10
T2713	T2713-19-W20-3-06	75	0602							≥ 24	0601	0602							
	T2713-24-W25-3-09	94,5		0902						≥ 30	0901	0902							
	T2713-29-W32-3-09	112,5			0902					≥ 36	0901	0902							
	T2713-35-W32-3-11	131,5				1102				≥ 42	1101	1102							
	T2713-40-W40-3-14	151					1404			≥ 48	1401	1402				1404			
	T2713-44-W40-3-14	175						1404		≥ 56	1401	1402				1404			
	T2713-52-W40-4-14	199							1404	≥ 64	1401	1402				1404			
	T2713-60-C5-4-14	115								≥ 72	1401	1402				1404			
	T2713-73-C6-5-14	125								≥ 85	1401	1402				1404			
	T2713-94-C8-5-22	140								≥ 125								2204	

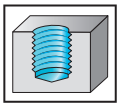
Beispiel: Mit dem Körper T2713-29-W32-3-09 sowie der Wendeschneidplatte der Größe 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902..) kann ein M36- oder M39-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/Wendeschneidplatten-Kombination Feingewinde mit der Steigung 3 bis 4 mm hergestellt werden, wenn der Nenndurchmesser ≥ 36 mm ist.

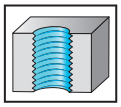
Wendeschneidplatten-Gewindefräser
T2711 mm

– Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
– D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe

UNC
ASME B1.1

UNF
ASME B1.1

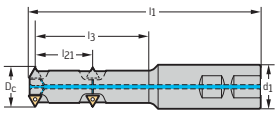
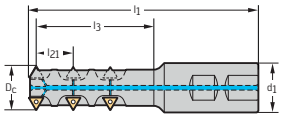




≤ 2×D_N

	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Werkzeug

	Bezeichnung	D_N	P_{max} G/Zoll	D_c mm	l_{21} mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B	T2711-20-W20-3-06-2-25.4	UNC 1	8	20	25,4	53,9	113	20	3	6	P26300-06 ..
	T2711-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4	7	26	32,66	68	135	25	3	6	P26300-09 ..
Schaft DIN 1835 B	T2711-31-W32-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2	6	31	25,4	80,7	153	32	3	9	P26300-09 ..
											

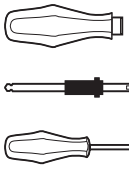
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

B 4

Einbauteile

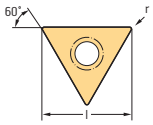
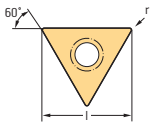
D_c [mm]	20	26–31
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm
Kühlmittelschraube Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm

Zubehör



D_c [mm]	20	26–31
Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm
Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)
Schraubendreher für Wendeplatte	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)

Gewindefräsplatten P26300

	Bezeichnung	Größe	r mm	Steigung P mm	Steigung P G/Zoll	l mm	Anzahl Schneidkanten	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S	O HC WSM37S
	P26300-0601-D67	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D67		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D67	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D67		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D67		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D67		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0601-D61	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D61		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D61	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D61		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D61		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	

HC = beschichtetes Hartmetall

Werkzeugauswahl

UN-Gewinde

Familie	Bezeichnung Körper	l_3 [mm]	UNC 1"	UNC 1 1/4"	UNC 1 1/2"	UNF 1"	UNF 1 1/8"	UNF 1 1/4"	UNF 1 3/8"	UNF 1 1/2"	UN D_N	UN G/Zoll 18*	16	14	12	8	6
T2711	T2711-20-W20-3-06-2-25.4	53,9	0602			0601	0601	0601	0601	0601	≥ 1,00"	0601	0601	0601	0601	0602	
	T2711-26-W25-3-09-2-32.7	68		0902							≥ 1,25"			0901			
	T2711-31-W32-3-09-3-25.4	80,7			0902					0901	≥ 1,50"	0901	0901	0901	0901	0902	0902

Beispiel: Mit dem Körper T2711-31-W32-3-09-3-25.4 sowie der Wendeschneidplatte der Größe 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902..) kann ein UNC 1 1/2"-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/Wendeschneidplatten-Kombination UN-Gewinde mit 8 und 6 TPI hergestellt werden, wenn deren Nenndurchmesser ≥ 1,5" ist.

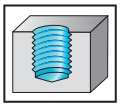
* = UNEF

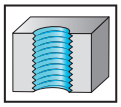
Wendeschneidplatten-Gewindefräser
T2712 mm

– Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
– D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe

UNC
ASME B1.1

UNF
ASME B1.1

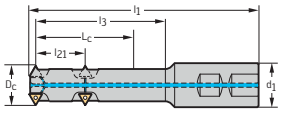
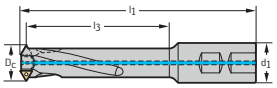




	≤ 2,5×D_N			
T2712				

	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●●	●●	●●	●	●●		●

Werkzeug

	Bezeichnung	D_N	P_{max} G/Zoll	P_{max} mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B	T2712-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1 1/4	7	-	26	32,66	65,32	84	151	25	3	6	P26300-09 ..
	T2712-31-W32-3-09-2-38.1	UNC 1 1/2	6	-	31	38,1	76,2	99,8	172	32	3	6	
Schaft DIN 1835 B	T2712-19-W20-3-06	1,00"	8	3,00	19	-	-	63	123	20	3	3	P26300-06 ..
	T2712-24-W25-3-09	1,25"	7	3,50	24	-	-	79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
	T2712-29-W32-3-09	1,50"	6	4,00	29	-	-	94,5	167	32	3	3	
	T2712-35-W32-3-11	1,75"	6	4,50	35	-	-	110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
	T2712-40-W40-3-14	2,00"	5	5,00	40	-	-	127	211	40	3	3	P26300-14 ..
	T2712-44-W40-3-14	2,25"	5	5,50	44	-	-	147	230	40	3	3	
	T2712-52-W40-4-14	2,75"	4	6,00	52	-	-	167	249	40	4	4	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

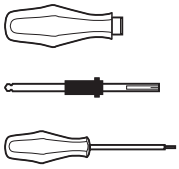
B 4

/ ★ Neu im Programm

Einbauteile

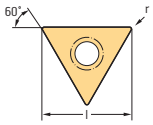
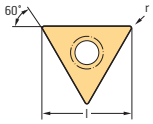
D_c [mm]	19	24–31	35	40–52
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm
Kühlmittelschraube Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm

Zubehör



D_c [mm]	19	24–31	40–52
Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
Schraubendreher für Wendeplatte	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)

Gewindefräsplatten P26300

	Bezeichnung	Größe	r mm	Steigung P mm	Steigung P G/Zoll	l mm	Anzahl Schneidkanten	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S	O HC WSM37S
	P26300-0601-D67	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D67		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D67	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D67		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D67		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D67		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0601-D61	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D61		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D61	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D61		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D61		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	

HC = beschichtetes Hartmetall

Werkzeugauswahl

UN-Gewinde

Familie	Bezeichnung Körper	l_3 [mm]	UNC 1"	UNC 1 1/4"	UNC 1 1/2"	UNC 2 1/4"	UNC ≥ 2 3/4"	UNF 1"	UNF 1 1/8"	UNF 1 1/4"	UNF 1 3/8"	UNF 1 1/2"	UN D_N	UN G/Zoll 18–10	UN G/Zoll 8	UN G/Zoll 6	UN G/Zoll 5	UN G/Zoll 4,5	UN G/Zoll 4
T2712	T2712-26-W25-3-09-2-32.7	83,88		0902									≥ 1,25"						
	T2712-31-W32-3-09-2-38.1	99,75			0902							0901	≥ 1,50"	0901*	0902	0902			
T2712	T2712-19-W20-3-06	63	0602					0601	0601	0601	0601	0601	≥ 1,00"	0601	0602				
	T2712-24-W25-3-09	79,5		0902					0901	0901	0901	0901	≥ 1,25"	0901	0902				
	T2712-29-W32-3-09	94,5			0902						0901	0901	≥ 1,50"	0901	0902				
	T2712-35-W32-3-11	110,5											≥ 1,75"	1101	1102				
	T2712-40-W40-3-14	127											≥ 2,00"	1401	1402		1404		
	T2712-44-W40-3-14	147				1404							≥ 2,25"	1401	1402		1404		
	T2712-52-W40-4-14	167					1404						≥ 2,75"	1401	1402		1404		

Beispiel: Mit dem Körper T2712-31-W32-3-09-2-38.1 sowie der Wendeschneidplatte der Größe 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902..) kann ein UNC 1 1/2"-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin konnen mit dieser Körper-/Wende-schneidplatten-Kombination UN-Gewinde mit 8 und 6 TPI hergestellt werden, wenn deren Nenndurchmesser ≥ 1,5" ist.

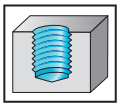
* Ausnahmen: 13 / 11,5 und 11 TPI können nicht bearbeitet werden!

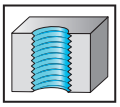
Wendeschneidplatten-Gewindefräser
T2713 mm

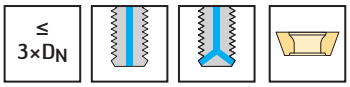
– Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
– D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe

UNC
ASME B1.1

UNF
ASME B1.1

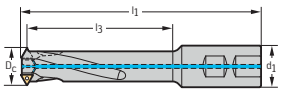
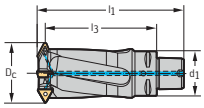






	P	M	K	N	S	H	O
T2713	●●	●●	●●	●	●●		●

Werkzeug

	Bezeichnung	D_N	P_{max} G/Zoll	P_{max} mm	D_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B	T2713-19-W20-3-06	1,00"	8	3,00	19	75	135	20	3	3	P26300-06 ..
	T2713-24-W25-3-09	1,25"	7	3,50	24	94,5	163	25	3	3	P26300-09 ..
	T2713-29-W32-3-09	1,50"	6	4,00	29	112,5	185	32	3	3	
	T2713-35-W32-3-11	1,75"	6	4,50	35	131,5	202	32	3	3	P26300-11 ..
	T2713-40-W40-3-14	2,00"	5	5,00	40	151	235	40	3	3	P26300-14 ..
	T2713-44-W40-3-14	2,25"	5	5,50	44	175	258	40	3	3	
	T2713-52-W40-4-14	2,75"	4	6,00	52	199	281	40	4	4	
Walter Capto™ nach ISO 26623	T2713-60-C5-4-14	3,00"	4	6,00	60	115	152	50	4	4	P26300-14 ..
	T2713-73-C6-5-14	3,50"	4	6,00	73	125	170	63	5	5	
	★ T2713-94-C8-5-22	5,00"	4	10,00	94	140	199	80	5	5	P26300-22 ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

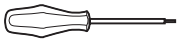
B 4

●●● / ★ Neu im Programm

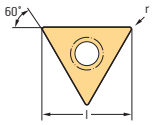
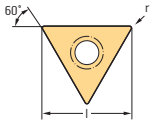
Einbauteile

D_c [mm]	19	24–29	35	40–73	94
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm
Kühlmittelschraube Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS1495 (TorxIP) 5,0 NM

Zubehör

D_c [mm]	19	24–35	40–73	94
Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2015 (Torx 20IP)
 Schraubendreher für Wendeplatte	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Gewindefräsplatten P26300

	Bezeichnung	Größe	r mm	Steigung P mm	Steigung P G/Zoll	l mm	Anzahl Schneidkanten	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S	O HC WSM37S
	P26300-0601-D67	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D67		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D67	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D67		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D67		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D67		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0601-D61	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D61		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D61	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D61		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D61		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
	P26300-2204-D61	22	0,4	6,00–10,00	4	21,38	3	●	●	●		●	●	

HC = beschichtetes Hartmetall

Werkzeugauswahl

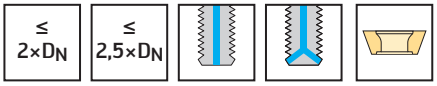
UN-Gewinde

Familie	Bezeichnung Körper	l_3 [mm]	UNC 1"	UNC 1 1/4"	UNC 1 1/2"	UNC 2 1/4"	UNC 2 3/4"	UNC ≥ 3"	UNC ≥ 3 1/2"	UNF 1"	UNF 1 1/8"	UNF 1 1/4"	UNF ≥ 1 3/8"	UN D_N	UN G/Zoll 18–10	UN G/Zoll 8	UN G/Zoll 6	UN G/Zoll 5	UN G/Zoll 4,5	UN G/Zoll 4
T2713	T2713-19-W20-3-06	75	0602							0601	0601	0601	0601	≥ 1,00"	0601	0602				
	T2713-24-W25-3-09	94,5		0902							0901	0901	0901	≥ 1,25"	0901	0902				
	T2713-29-W32-3-09	112,5			0902								0901	≥ 1,50"	0901	0902				
	T2713-35-W32-3-11	131,5												≥ 1,75"	1101	1102				
	T2713-40-W40-3-14	151												≥ 2,00"	1401	1402		1404		
	T2713-44-W40-3-14	175				1404								≥ 2,25"	1401	1402		1404		
	T2713-52-C5-4-14	199					1404	1404	1404					≥ 2,75"	1401	1402		1404		
	T2713-60-C5-4-14	115						1404	1404					≥ 3,00"	1401	1402		1404		
	T2713-73-C6-5-14	125							1404					≥ 3,50"	1401	1402		1404		
	T2713-94-C8-5-22	140												≥5,00"						2204

Beispiel: Mit dem Körper T2713-29-W32-3-09 sowie der Wendeschneidplatte der Größe 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902..) kann ein UNC 1 1/2"-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin konnen mit dieser Körper-/Wendeschneidplatten-Kombination UN-Gewinde mit 8 bis 6 TPI hergestellt werden, wenn deren Nenndurchmesser ≥ 1,5" ist.

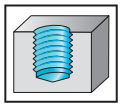
Wendeschneidplatten-Gewindefräser
T2711 / T2712 inch

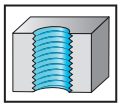
– Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
– D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe



UNC
ASME B1.1

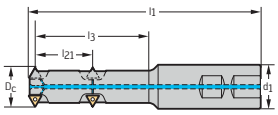
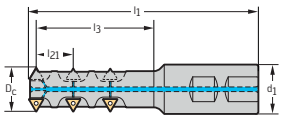
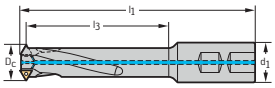
UNF
ASME B1.1





	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●●	●●	●●	●	●●	●	●
T2712	●●	●●	●●	●	●●		●

Werkzeug

	Bezeichnung	D_N	P_{max} G/Zoll	P_{max} mm	D_c Inch	l_{21} Inch	l_3 Inch	l_1 Inch	d_1 Inch	Z	Anz WSP	Type
Weldon-Inch	T2711.20-W19-3-06-2-25.4	UNC 1	8	-	0,787	1,000	2,122	4,461	0,750	3	6	P26300-06 ..
	T2711.26-W26-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4	7	-	1,024	1,286	2,677	5,299	1,000	3	6	P26300-09 ..
Weldon-Inch	T2711.31-W31-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2	6	-	1,220	1,000	3,177	5,892	1,250	3	9	P26300-09 ..
												
Weldon-Inch	T2712.20-W19-3-06	UNC 1	8	3,00	0,787	-	2,618	4,953	0,750	3	3	P26300-06 ..
	T2712.23-W26-3-09	UNC 1 1/8	7	3,50	0,886	-	2,992	5,695	1,000	3	3	P26300-09 ..
	T2712.28-W31-3-09	UNC 1 3/8	6	4,00	1,083	-	3,622	6,482	1,250	3	3	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

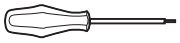
B 4

● ● ● / ★ Neu im Programm

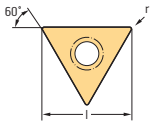
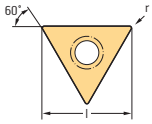
Einbauteile

	D_c [Inch]	0,787	0,886–1,220
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm
	Kühlmittelschraube Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm

Zubehör

	D_c [Inch]	0,787	0,886 –1,220
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2002 0,4–1,2 Nm
	Wechselklinge	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)

Gewindefräsplatten P26300

	Bezeichnung	Größe	r mm	Steigung P mm	Steigung P G/Zoll	l mm	Anzahl Schneidkanten	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S	O HC WSM37S
	P26300-0601-D67	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D67		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D67	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D67		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D67		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D67		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0601-D61	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D61		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D61	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D61		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D61		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	

HC = beschichtetes Hartmetall

Werkzeugauswahl

UN-Gewinde

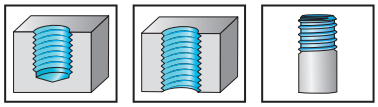
Familie	Bezeichnung Körper	l_3 [Zoll]	UNC 1"	UNC 1 1/8"	UNC 1 1/4"	UNC 1 3/8"	UNC 1 1/2"	UNF 1"	UNF 1 1/8"	UNF 1 1/4"	UNF 1 3/8"	UNF 1 1/2"	UN D_N	UN TPI 18–10	UN TPI 8	UN TPI 6
T2711	T2711.20-W19-3-06-2-25.4	2.122"	0602					0601	0601	0601	0601	0601	≥ 1,000"	0601	0602	
	T2711.26-W26-3-09-2-32.7	2.677"			0902								≥ 1,250"			
	T2711.31-W31-3-09-3-25.4	3.177"					0902					0901	≥ 1,500"	0901	0902	0902
T2712	T2712.20-W19-3-06	2.618"	0602					0601	0601	0601	0601	0601	≥ 1,000"	0601	0602	
	T2712.23-W26-3-09	2.992"		0902	0902				0901	0901	0901	0901	≥ 1,125"	0901	0902	
	T2712.28-W31-3-09	3.622"				0902	0902				0901	0901	≥ 1,375"	0901	0902	0902

Beispiel: Mit dem Körper T2711.31-W31-3-09-3-25.4 sowie der Wendeschneidplatte der Größe 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902..) kann ein UNC 1 1/2"-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/ Wendeschneidplatten-Kombination UN-Gewinde mit 8 und 6 TPI hergestellt werden, wenn deren Nenndurchmesser ≥ 1,5" ist.

Wendeschneidplatten-Gewindefräser
T2712 / T2713 mm

– Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
– D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe

G
DIN EN ISO 228

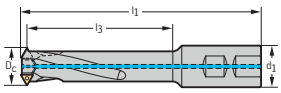


≤ 2,5×D_N	≤ 3×D_N			

	P	M	K	N	S	H	O
T2712 / T2713	●●	●●	●●	●	●●		●

Werkzeug

Schaft DIN 1835 B

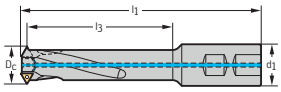


	Bezeichnung	D_N	P_{max} mm	P_{max} G/Zoll	D_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Anz WSP	Type
★	T2712-24-W25-3-09	G 1"	3,50	7	24	79,5	148	25	3	3	P26310-09G11 ..
★	T2712-29-W32-3-09	G1 1/8"	4,00	6	29	94,5	167	32	3	3	
★	T2712-40-W40-3-14	G 1 1/2"	5,00	5	40	127	211	40	3	3	P26310-14G11 ..
★	T2712-44-W40-3-14	G 1 3/4"	5,50	5	44	147	230	40	3	3	
★	T2712-52-W40-4-14	G 2"	6,00	4	52	167	249	40	4	4	

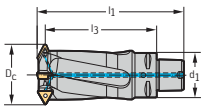
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Werkzeug

Schaft DIN 1835 B



	Bezeichnung	D_N	P_{max} mm	P_{max} G/Zoll	D_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Anz WSP	Type
★	T2713-24-W25-3-09	G 1"	3,50	7	24	94,5	163	25	3	3	P26310-09G11 ..
★	T2713-29-W32-3-09	G1 1/8"	4,00	6	29	112,5	185	32	3	3	
★	T2713-40-W40-3-14	G 1 1/2"	5,00	5	40	151	235	40	3	3	P26310-14G11 ..
★	T2713-44-W40-3-14	G 1 3/4"	5,50	5	44	175	258	40	3	3	
★	T2713-52-W40-4-14	G 2"	6,00	4	52	199	281	40	4	4	
Walter Capto™ nach ISO 26623											
★	T2713-60-C5-4-14	G 2 1/4"	6,00	4	60	115	152	50	4	4	P26310-14G11 ..
★	T2713-73-C6-5-14	G 2 3/4"	6,00	4	73	125	170	63	5	5	



Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

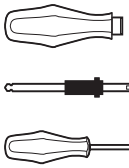
B 4

★ Neu im Programm

Einbauteile

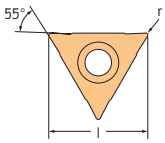
D_c [mm]	24–29	40–73
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm
Kühlmittelschraube Anzugsdrehmoment	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm

Zubehör



D_c [mm]	24–29	40–73
Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
Schraubendreher für Wendeplatte	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)

Gewindefräsplatten P26310



Bezeichnung	Größe	r mm	Steigung P G/Zoll	l mm	Anzahl Schneidkanten	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S	O HC WSM37S
P26310-09G11-D61	9	0,2	11	9,34	3	●●	●●	●●		●●	●●	
P26310-14G11-D61	14	0,2	11	13,72	3	●●	●●	●●		●●	●●	

Teilprofil-Wendeschneidplatten zur Herstellung des abgeflachten Gewindeprofils nach DIN EN ISO 228.

HC = beschichtetes Hartmetall

B 4

Werkzeugauswahl

G – Gewinde (BSP)

Familie	Bezeichnung Körper	Platte	l3 [mm]	G 1"	G 1 1/8"	G 1 1/4"	G 1 1/2"	G 1 3/4"	G 2"	G 2 1/4"	G 2 1/2"	G 2 3/4"	G 3"	≥ G 3 1/2"
T2712	T2712-24-W25-3-09	09G11	79,5	●●	●●	●●	●●	●	●	●	●	●	●	●
	T2712-29-W32-3-09		94,5		●●	●●	●●	●●	●	●	●	●	●	●
	T2712-40-W40-3-14	14G11	127				●●	●●	●●	●●	●	●	●	●
	T2712-44-W40-3-14		147					●●	●●	●●	●	●	●	●
	T2712-52-W40-4-14		167						●●	●●	●●	●	●	●
T2713	T2713-24-W25-3-09	09G11	94,5	●●	●●	●●	●●	●	●	●	●	●	●	●
	T2713-29-W32-3-09		112,5		●●	●●	●●	●●	●	●	●	●	●	●
	T2713-40-W40-3-14	14G11	151				●●	●●	●●	●●	●	●	●	●
	T2713-44-W40-3-14		175					●●	●●	●●	●	●	●	●
	T2713-52-W40-4-14		199						●●	●●	●●	●	●	●
	T2713-60-C5-4-14		115							●●	●●	●●	●	●
	T2713-73-C6-5-14		125									●●	●●	●●

Beispiel: Mit dem Körper T2712-29-W32-3-09 sowie der Wendeschneidplatte P26310-09G11.. können G – Gewinde ab G 1 1/8" hergestellt werden.

●● **Hauptanwendung:** hohe Wirtschaftlichkeit bei kleinen und großen Losgrößen

● **Weitere Anwendung:** wirtschaftlich bei kleinen Losgrößen (um eine gute Oberflächequalität zu erzielen, muss der Zahnvorschub reduziert werden. Dies führt zu längeren Bearbeitungszeiten.)

Schnittdaten
Gewindeformen und -bohren

Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe [1]	HSS-E-(PM) Gewindeformer beschichtet v_c [m/min] 1,5 × D_N	2 × D_N	2,5 × D_N	= Kühlschmiermittel-Empfehlung	
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	46	37	32	E	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	47	38	33	E	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	29	23	20	E	
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	29	23	20	E	
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	17	14	12	E	
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	29	23	20	E	
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	590	P7	47	38	33	E	
		vergütet		285	960	P8	15	12	11	E	
		vergütet		380	1280	P9					
		vergütet		430	1480	P10					
	Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl	geglüht		200	680	P11	29	23	20	E	
		gehärtet und angelassen		300	1010	P12	17	14	12	E	
		gehärtet und angelassen		380	1280	P13					
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	680	P14	13	10	9	E O	
		martensitisch, vergütet		330	1110	P15	5	4	3	O	
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1	15	12	11	E O	
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2	5	4	4	O	
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3	5	4	4	E O	
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1					
		perrlitisch		260	700	K2					
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3					
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4					
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	29	23	20	E	
		perrlitisch		265	700	K6	14	12	10	E	
	GGV (CGI)			230	400	K7					
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	–	N1	56	45	39	E	
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2	52	43	37	E	
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3	48	39	34	E	
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4	48	39	34	E	
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	450	N5					
	Magnesiumlegierungen			70	250	N6					
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7	21	17	15	E	
		Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8					
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9					
		hochfest, Ampco		300	1010	N10					
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1	8	6	5	E	
			ausgehärtet	280	940	S2					
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3	8	6	5	O	
			ausgehärtet	350	1180	S4					
			gegossen	320	1080	S5					
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6					
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7					
		β-Legierungen		410	1400	S8					
	Wolframlegierungen			300	1010	S9					
	Molybdänlegierungen			300	1010	S10					
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	–	H1					
		gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H2					
		gehärtet und angelassen		60 HRC	–	H3					
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H4					
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O1					
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2					
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP				O3					
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP				O4					
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP				O5					
	Graphit (technisch)			80 Shore		O6					

E = Emulsion
O = Öl
v_c = Schnittgeschwindigkeit

[1] Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie ab Seite B 1174 im Walter Gesamtkatalog 2017.
[3] Bei der Bearbeitung von Magnesiumlegierungen keine wassermischbaren Kühlschmiermittel verwenden.
*Bei Werkstoffen mit einer Härte von mehr als 63 HRC ist die Schnittgeschwindigkeit um 50–75 % zu reduzieren.

	HSS-E(-PM)-Gewindebohrer							TC388 Gewindebohrer		TC389 Gewindebohrer*		
	unbeschichtet			beschichtet				WJ30BA		WE10BA		
	v_c [m/min]			v_c [m/min]				v_c [m/min]		v_c [m/min]		
	$1,5 \times D_N$	$2 \times D_N$	$2,5 \times D_N$	$1,5 \times D_N$	$2 \times D_N$	$2,5 \times D_N$		$1,5 \times D_N$	$2 \times D_N$	$1,5 \times D_N$	$2 \times D_N$	
	16	13	12	37	30	26	E					
	20	17	14	37	31	26	E					
	10	9	7	23	19	17	E					
	10	9	7	23	19	16	E					
	6	5	4	14	12	10	E					
	10	9	7	23	19	16	E					
	20	17	14	37	30	26	E					
	5	4	4	12	10	9	E					
	3	3	2	7	6	5	E					
	3	2	2	5			O					
	10	9	7	23	19	16	E					
	6	5	4	14	12	10	E					
	3	3	2	7	6	5	O					
	3	2	2	7	6	5	E					
	3	2	2	5	4	3	E					
	4	3	3	8	7	6	E					
	2	2	1	5	4	3	E					
	2	2	2	6	5	4	E					
	10	9	7	22	18	16	E					
	7	5	5	11	9	8	E					
	19	16	13	44	36	32	E					
	13	10	9	17	14	12	E					
	10	9	7	22	18	16	E					
	7	5	5	12	10	9	E					
	6	5	4	10	8	7	E					
	10	8	7	8	7	6	E					
	19	16	13	32	26	22	E					
	17	14	12	22	18	16	E					
	17	14	12	22	18	16	E					
	16	13	11	25	21	18	E					
	26	21	19	34	28	24	O					
	9	7	6	14	12	10	E					
	24	21	18	36	29	25	E					
	31	25	21	48	40	34	E					
	2						E					
	3	3	2				E					
	2	2	2	3			E					
	3	3	2				E					
	2	2	2	3			O					
	2	2	2	3			O					
	10	8	7	8	7	6	E					
	3	2	2	4	4		O					
	3	2	2	4	4		O					
	2	2	2	2	2		O	6	5	6	5	O
	5	5	4	7	5		O	17	14	17	14	O
							O	10	8			E O
							O	4	3	4	3	E O
							O			2	1,5	E O
							O	4	3	4	3	E O
	28	23	19	22	18	15	E					
	11	9	8	13	10	9	E					
	6	5	4	8	6	5	E					
	6	5	4	8	6	5	E					
	6	5	4	8	6	5	E					
	13	11	9	19	16	13	E					

Schnittdaten
VHM-Gewindefräsen

= Kühlschmiermittel-Empfehlung

E = Emulsion
M = MMS
A = Druckluft
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]
f_z = Vorschub pro Zahn [mm]

●● = empfohlene Strategie
● = mögliche Strategie

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe [1]		TC620 Strategie: Gleichlauf	TC620 Strategie: Gegenlauf	TC620 Strategie: Leerschnitt
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	E M	●	●●	●
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	E M	●	●●	●
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	E M	●	●●	●
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	E M	●	●●	●
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	E M	●	●●	●
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	E M	●	●●	●
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	590	P7	E M	●	●●	●●
		vergütet		285	960	P8	E M	●	●●	●
		vergütet		380	1280	P9	E M	●	●●	●
		vergütet		430	1480	P10	E M	●	●●	●
	Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl	geglüht		200	680	P11	E M	●	●●	●●
		gehärtet und angelassen		300	1010	P12	E M	●	●●	●
		gehärtet und angelassen		380	1280	P13	E M	●	●●	●
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	680	P14	E M	●	●●	●●
		martensitisch, vergütet		330	1110	P15	E M	●	●●	●
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1	E	●●	●	●●
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2	E	●●	●	●●
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3	E	●●	●	●●
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1	E M	●	●●	●
		perrlitisch		260	700	K2	E M	●	●●	●
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3	E M	●	●●	●
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4	E M	●	●●	●
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	E M	●	●●	●
		perrlitisch		265	700	K6	E M	●	●●	●
	GGV (CGI)			230	400	K7	E M	●	●●	●
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	–	N1	E M	●●	●	●
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2	E M	●●	●	●
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3	E M	●●	●	●
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4	E M	●●	●	●
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	450	N5	E M	●●	●	●
	Magnesiumlegierungen [3]			70	250	N6	A	●●	●	●
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7	E M	●●	●	●●
		Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8	E M	●●	●	●
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9	E M	●●	●	●
		hochfest, Ampco		300	1010	N10	E M	●●	●	●
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1	E	●●	●	●●
			ausgehärtet	280	940	S2	E	●●	●	●●
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3	E	●●	●	●●
			ausgehärtet	350	1180	S4	E	●●	●	●●
			gegossen	320	1080	S5	E	●●	●	●●
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6	E	●●	●	●●
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7	E	●●	●	●
		β-Legierungen		410	1400	S8	E	●●	●	●
	Wolframlegierungen			300	1010	S9	E	●●	●	●
	Molybdänlegierungen			300	1010	S10	E	●●	●	●
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	–	H1	M A	●	●●	●
		gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H2	M			
		gehärtet und angelassen		60 HRC	–	H3	M			
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H4	M A			
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O1	E M	●●	●	●
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2	E M	●●	●	●
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP				O3	E M	●●	●	●
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP				O4	E M	●●	●	●
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP				O5	E M	●●	●	●
	Graphit (technisch)			65		O6	E M	●●	●	●

[1] Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie ab Seite B 1174 im Walter Gesamtkatalog 2017.
[3] Bei der Bearbeitung von Magnesiumlegierungen keine wassermischbaren Kühlschmiermittel verwenden.
* Der TC685 ist linksschneidend. Die Bearbeitung erfolgt daher stets im Gleichlauf.

	TC620				TC685*			
	v_c [m/min]	f_z [mm]			v_c	f_z [mm]		
	WB10TJ	D_c ≤ 6 mm	D_c > 6 mm und ≤ 12 mm	D_c > 12 mm	WB10RC	D_c ≤ 4 mm	D_c > 4 mm und ≤ 8 mm	D_c > 8
	115	0,07	0,11	0,15				
	155	0,07	0,11	0,15				
	130	0,07	0,11	0,15				
	130	0,07	0,11	0,15				
	95	0,07	0,11	0,15				
	130	0,07	0,11	0,15				
	130	0,07	0,11	0,15				
	80	0,05	0,09	0,13				
	75	0,05	0,09	0,13				
	65	0,05	0,09	0,13	70	0,015	0,030	0,050
	150	0,07	0,11	0,15				
	110	0,07	0,11	0,15				
	90	0,07	0,11	0,15				
	55	0,07	0,11	0,15				
	45	0,07	0,11	0,15				
	70	0,05	0,09	0,13				
	40	0,05	0,09	0,13				
	45	0,04	0,07	0,10				
	105	0,07	0,12	0,17	90	0,020	0,045	0,070
	100	0,07	0,12	0,17	90	0,020	0,045	0,070
	130	0,07	0,12	0,17	100	0,020	0,045	0,070
	110	0,07	0,11	0,15	90	0,020	0,045	0,070
	105	0,07	0,11	0,15	90	0,020	0,045	0,070
	100	0,07	0,11	0,15	90	0,020	0,045	0,070
	85	0,07	0,11	0,15	80	0,020	0,045	0,070
	400	0,07	0,12	0,17				
	400	0,07	0,12	0,17				
	400	0,07	0,12	0,17				
	400	0,07	0,12	0,17				
	170	0,07	0,12	0,17				
	400	0,07	0,12	0,17				
	360	0,07	0,12	0,17				
	360	0,07	0,12	0,17				
	360	0,07	0,12	0,17				
	50	0,05	0,09	0,13				
	35	0,07	0,11	0,15				
	25	0,07	0,11	0,15				
	40	0,07	0,11	0,15				
	25	0,05	0,09	0,13				
	25	0,05	0,09	0,13				
	40	0,07	0,11	0,15				
	40	0,05	0,09	0,13				
	20	0,05	0,09	0,13				
	50	0,05	0,09	0,13	30	0,010	0,020	0,050
	60	0,05	0,09	0,13	30	0,010	0,020	0,050
	55	0,05	0,09	0,13	55	0,012	0,030	0,050
					50	0,010	0,022	0,040
					45	0,008	0,020	0,030
					50	0,010	0,022	0,040
	290	0,06	0,1	0,14				
	145	0,06	0,1	0,14				
	65	0,06	0,1	0,14				
	65	0,06	0,1	0,14				
	65	0,06	0,1	0,14				
	215	0,06	0,1	0,14				

Schnittdaten
Wendeschneidplatten- Gewindefräsen

= Kühlschmiermittel-Empfehlung

E = Emulsion
M = MMS
A = Druckluft
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]
f_z = Vorschub pro Zahn [mm]

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe [1]		T2711 / T2712 / T2713		
									f_z (mm)	
								v_c (m/min)	Plattengröße 06	Plattengröße 09 / 11 / 14
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	E M	200	0,3	0,4
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	E M	200	0,3	0,4
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	E M	200	0,3	0,4
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	E M	200	0,3	0,4
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	E M	200	0,3	0,4
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	E M	200	0,3	0,4
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	590	P7	E M	200	0,3	0,4
		vergütet		285	960	P8	E M	200	0,3	0,4
		vergütet		380	1280	P9	E M	150	0,25	0,35
		vergütet		430	1480	P10	E M	100	0,2	0,3
	Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl	geglüht		200	680	P11	E M	200	0,3	0,4
		gehärtet und angelassen		300	1010	P12	E M	200	0,3	0,4
		gehärtet und angelassen		380	1280	P13	E M	150	0,3	0,4
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	680	P14	E M	200	0,25	0,35
		martensitisch, vergütet		330	1110	P15	E M	150	0,25	0,35
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1	E	200	0,2	0,3
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2	E	150	0,2	0,3
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3	E	80	0,2	0,3
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1	E M	200	0,3	0,4
		perrlitisch		260	700	K2	E M	200	0,3	0,4
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3	E M	250	0,3	0,4
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4	E M	200	0,3	0,4
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	E M	200	0,3	0,4
		perrlitisch		265	700	K6	E M	200	0,3	0,4
	GGV (CGI)			230	400	K7	E M	200	0,3	0,4
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	–	N1	E M	–	–	–
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2	E M	–	–	–
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3	E M	–	–	–
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4	E M	–	–	–
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	450	N5	E M	200	0,3	0,4
	Magnesiumlegierungen [3]			70	250	N6	A	250	0,3	0,4
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7	E M	–	–	–
		Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8	E M	–	–	–
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9	E M	–	–	–
		hochfest, Ampco		300	1010	N10	E M	–	–	–
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1	E	40	0,25	0,25
			ausgehärtet	280	940	S2	E	25	0,15	0,15
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3	E	40	0,25	0,25
			ausgehärtet	350	1180	S4	E	25	0,15	0,15
			gegossen	320	1080	S5	E	30	0,2	0,2
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6	E	40	0,25	0,25
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7	E	40	0,25	0,25
		β-Legierungen		410	1400	S8	E	30	0,2	0,2
	Wolframlegierungen			300	1010	S9	E	40	0,25	0,25
	Molybdänlegierungen			300	1010	S10	E	40	0,25	0,25
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	–	H1	M A	45	0,2	0,3
		gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H2	M	–	–	–
		gehärtet und angelassen		60 HRC	–	H3	M	–	–	–
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H4	M A	45	0,2	0,3
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O1	E M	200	0,3	0,4
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2	E M	150	0,3	0,4
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP				O3	E M	50	0,3	0,4
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP				O4	E M	50	0,3	0,4
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP				O5	E M	50	0,3	0,4
	Graphit (technisch)			65		O6	E M	200	0,3	0,4

[1] Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie ab Seite B 1174 im Walter Gesamtkatalog 2017.
[3] Bei der Bearbeitung von Magnesiumlegierungen keine wassermischbaren Kühlschmiermittel verwenden.

Die Bearbeitung ist im Gleichlauf auszuführen. Die angegebenen Schnittwerte sind Zielwerte bei guten Bearbeitungsbedingungen.

Abhilfe bei Vibrationen:
– Wendeschneidplatten mit D61-Geometrie verwenden
– v_c um 25–50 % reduzieren und/oder f_z um 25–50 % erhöhen
– Radiale Schnittaufteilung

T2711 / T2712: Ein radialer Schnitt empfohlen
T2713: Radiale Schnittaufteilung kann erforderlich sein.

Radiuskorrekturwerte für das Gewindefräsen Walter T2711 / T2712 / T2713

Metrische Gewinde nach DIN 13

Gewinde Nenndurchmesser D_N	P	r	Radiuskorrektur		
			Kleinstmaß H-Toleranzen	Toleranzmitte 6H-Toleranz	Toleranzmitte 6G-Toleranz
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
≥ 24	1,5	0,1	-0,05	-0,10	-0,12
	2	0,1	-0,10	-0,15	-0,17
	3	0,2	-0,10	-0,16	-0,19
	3,5	0,2	-0,15	-0,22	-0,24
	4	0,2	-0,20	-0,27	-0,30
	4,5	0,2	-0,25	-0,33	-0,36
	5	0,4	-0,10	-0,18	-0,22
	5,5	0,4	-0,15	-0,24	-0,27
	6	0,4	-0,20	-0,29	-0,33
	8	0,4	-0,40	-0,51	-0,56
	10	0,4	-0,59	-0,71	–

Basierend auf den Flankendurchmesser-Toleranzen nach DIN ISO 965-1. Gültig ab M24.

UN / UNC / UNF / UNEF Gewinde nach ASME B1.1

Gewinde Nenndurchmesser D_N	P	r	Radiuskorrektur		
			Kleinstmaß	Toleranzmitte 2B-Toleranz	Toleranzmitte 3B-Toleranz
[Zoll]	[G/Zoll]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
≥ 1 "	18	0,1	-0,04	-0,08	-0,07
	16	0,1	-0,06	-0,10	-0,09
	14	0,1	-0,08	-0,12	-0,11
	12	0,1	-0,11	-0,16	-0,15
	8	0,2	-0,12	-0,17	-0,16
	7	0,2	-0,16	-0,22	-0,21
	6	0,2	-0,22	-0,29	-0,27
	5	0,4	-0,11	-0,18	-0,16
	4,5	0,4	-0,16	-0,24	-0,22
	4	0,4	-0,23	-0,32	-0,30

Basierend auf den Flankendurchmesser-Toleranzen nach ASME B1.1. Gültig ab UNC 1.

Rohrgewinde G (BSP) nach DIN EN ISO 228

Gewinde Nenndurchmesser D_N	P	r	Radiuskorrektur	
			Kleinstmaß	Toleranzmitte
[Zoll]	[G/Zoll]	[mm]	[mm]	[mm]
≥ 1 " und < 2 1/4 "	11	0,2	-0,11	-0,16
≥ 2 1/4 "	11	0,2	-0,11	-0,17

Basierend auf den Flankendurchmesser-Toleranzen nach DIN EN ISO 228. Gültig ab D_N 1 ".

Wird der gemessene Werkzeugradius um den in der Spalte "Kleinstmaß" angegebenen Wert reduziert, liegt das Gewinde nach der Bearbeitung im unteren Toleranzbereich und ist meistens zu eng. Soll das Gewinde auf Toleranzmitte gefräst werden, ist der gemessene Werkzeugradius um den in der Spalte "Toleranzmitte" angegebenen Wert zu reduzieren. Das Gewinde ist nach der Bearbeitung in der Regel lehrenhaltig. Radiuskorrekturwerte können auch im Walter GPS ermittelt werden.

Beispiel für ein M36 - 6H Gewinde	P	4 mm
	r	0,2 mm
Gemessener Werkzeugradius		14,53 mm
Radiuskorrektur Toleranzmitte 6H		- 0,27 mm
zu verwendender Werkzeugradius		**= 14,26 mm**

Radiuskorrekturwerte für Vollhartmetall-Gewindefräser Walter TC620 / TC685

Metrische Gewinde nach DIN 13

Gewinde Nenndurchmesser D_N		Radiuskorrektur		
		Kleinstmaß H-Toleranzen	Toleranzmitte 6H-Toleranz	Toleranzmitte 6G-Toleranz
[mm]	[mm]		[mm]	[mm]
≥ 3 und ≤ 22	0,50	Rprg.	-0,025	-0,035
	0,70	Rprg.	-0,030	-0,041
	0,80	Rprg.	-0,031	-0,043
	1,00	Rprg.	-0,038	-0,051
	1,25	Rprg.	-0,040	-0,054
	1,50	Rprg.	-0,045	-0,061
	1,75	Rprg.	-0,050	-0,067
	2,00	Rprg.	-0,053	-0,072
	2,50	Rprg.	-0,056	-0,077

Basierend auf den Flankendurchmesser-Toleranzen nach DIN ISO 965-1.

UN / UNC / UNF / UNEF Gewinde nach ASME B1.1

Gewinde Nenndurchmesser D_N		Radiuskorrektur		
		Kleinstmaß H-Toleranzen	Toleranzmitte 2B-Toleranz	Toleranzmitte 3B-Toleranz
[Zoll]	[G/Zoll]		[mm]	[mm]
≥ 0,164" und ≤ 0,75"	32	Rprg.	-0,023	-0,017
	24	Rprg.	-0,027	-0,020
	20	Rprg.	-0,031	-0,023
	18	Rprg.	-0,034	-0,025
	16	Rprg.	-0,036	-0,027
	13	Rprg.	-0,041	-0,030
	11	Rprg.	-0,046	-0,034
	10	Rprg.	-0,049	-0,036

Basierend auf den Flankendurchmesser-Toleranzen nach ASME B1.1.

B 4

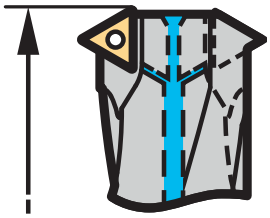
Der Programmierradius (abgekürzt "Rprg.") kann vom Schaft des Werkzeugs abgelesen werden und ist in die Werkzeugtabelle der CNC-Steuerung einzugeben. Das gefräste Gewinde liegt dann im unteren Toleranzbereich und ist meistens zu eng. Soll das Gewinde auf Toleranzmitte gefräst werden, ist der Rprg. um den in der Spalte "Toleranzmitte" angegebenen Wert zu reduzieren. Das Gewinde ist dann in der Regel lehrenhaltig. Die Radiuskorrekturwerte können auch mit Walter GPS ermittelt werden.

Beispiel für ein M8 - 6H Gewinde mit P = 1,25 mm	
Programmierradius (Rprg.)	3,07 mm
Radiuskorrektur Toleranzmitte 6H	- 0,04 mm
zu verwendender Werkzeugradius	**= 3,03 mm**

Werkzeuganwendung
Walter T2711 / T2712 / T2713

WERKZEUGVERMESSUNG

Wird das CNC-Programm mit Walter GPS erstellt, ist das Werkzeug wie rechts gezeigt zu vermessen. Die eingegebene Gewindetiefe wird dann erreicht.

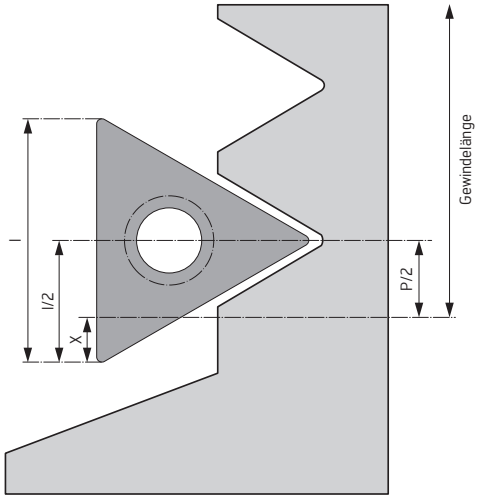


NICHT NUTZBARE LÄNGE

Zur Gewindelänge gehört auch der letzte Gewindekamm plus eine halbe Steigung. Da l/2 größer ist als P/2, ergibt sich eine „nicht nutzbare Länge“ (X), die bei der Programmierung berücksichtigt werden muss.
Diese berechnet sich aus der halben Plattenlänge (l/2) minus einer halben Gewindesteigung (P/2). Walter GPS berücksichtigt die „nicht nutzbare Länge" bei der Erstellung von CNC-Programmen.

Beispiel: M36 mit Gewindefräsplatte P26300-0902..

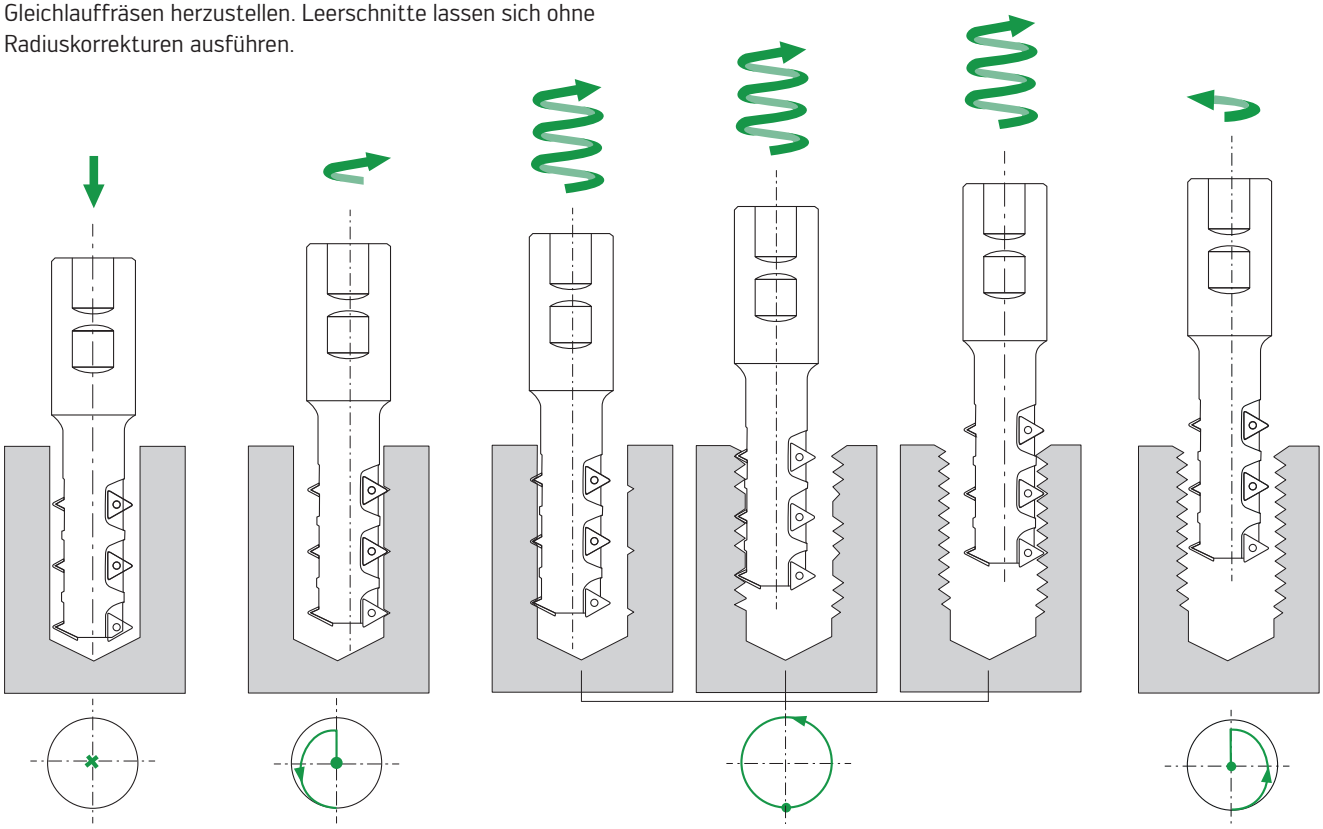
Nicht nutzbare Länge $X = l/2 - P/2 = \frac{9{,}34\ mm}{2} - \frac{4\ mm}{2} = 2{,}67\ mm$



Die nicht nutzbare Länge der T271..-Familien ist kleiner als die Anschnittlänge eines Gewindebohrers.

DIE STRATEGIE

Es wird empfohlen, die Gewinde in einem radialen Schnitt mittels Gleichlauffräsen herzustellen. Leerschnitte lassen sich ohne Radiuskorrekturen ausführen.



Positionieren des Fräsers über Kernloch und Eintauchen

Einfahrschleife

Gewinde erzeugen mittels Helix, bis der Reihenabstand überbrückt ist

Ausfahrschleife

C – Fräsen

VHM- und Keramik-Fräswerkzeuge – C1

VHM-Fräswerkzeuge	Programmübersicht	448
	Bezeichnungsschlüssel	450
	Eckfräser	452
	Eck-/Nutfräser	458
	Kopierfräser	475
VHM-Fräswerkzeuge mit ConeFit-Schnittstelle	Programmübersicht	478
	Eck-/Nutfräser	480
Keramik-Fräswerkzeuge	Programmübersicht	483
	Eck-/Nutfräser	484
Technischer Anhang	Hochvorschub-Geometrie	486
	Einsatzempfehlung Kopierschlichten	487
	Maximaler Eintauchwinkel	487

Fräswerkzeuge mit Wendeschneidplatten – C2

Wendeschneidplatten zum Fräsen	Programmübersicht	488
	Positive Wendeschneidplatten	490
	Negative Wendeschneidplatten	520
	Wendeschneidplatten zum tangentialen Einbau	532
Wendeschneidplatten-Fräser	Programmübersicht	540
	Planfräser	542
	Eckfräser	582
	Nutfräser	616
	Kopierfräser	640
Technischer Anhang	Schnittdaten	644
	Vorschubbestimmungen	646
	Anwendungsinformationen	650
Einbauteile und Zubehör	Schraubendreher	660

WALTER

Programmübersicht VHM-Fräswerkzeuge
Eckfräser

Bearbeitung				
Spiralwinkel	**35°**	**50°**	**30°**	
Bezeichnung	**MD133 Supreme**	**MC187 Advance**	**MC183 Advance**	**MC111 Advance**
Ø-Bereich [mm] / [inch]	6–20 / 1/4–3/4	3-25 / 1/8–3/4	6–16	3/32–3/4
Z	5–6	4–8	6–16	4
Eckenradius [mm] / [inch]	0,3–1 / 0.015–0.030	0–3 / 0.015–0.060	0	0
Seite	452	455	456	457

Programmübersicht VHM-Fräswerkzeuge
Eck-/Nutfräser

Bearbeitung						
Spiralwinkel	**35°**	**30°**	**50°**	**50°**	**30°**	**50°**
Bezeichnung	**AH4135217 AH4137217 Proto·max™ST**	**MB266 Supreme**	**MC388 Advance**	**MC089 Advance**	**MC281 Advance**	**MC326 Supreme**
Ø-Bereich [mm] / [inch]	3/8–3/4	1/4–1	2–12 / 1/8–1/2	4–16	1–4	1/4–1
Z	5	3	3–4	4	2	4–5
Eckenradius [mm] / [inch]	0.030–0.060	0.015–0.120	0–3	0	0,2–0,5	0.030–0.125
Seite	458	459	460	462	463	464

C1

Programmübersicht VHM-Fräswerkzeuge Eck-/Nutfräser

Bearbeitung				
Spiralwinkel	**30°**	**40°**		**35°**
Bezeichnung	**MC213 Advance MC216 Advance**	**MC319 Advance**	**MC320 Advance**	**MC232 Perform**
Ø-Bereich [mm] / [inch]	3/32–3/4	5–25	4–25 / 1/4–3/4	2–20 / 1/8–3/4
Z	2–4	4	3–8	2–4
Eckenradius [mm]	0–0.120	0	0	0–4 / 0–0.125
Seite	464	466	467	469

Programmübersicht VHM-Fräswerkzeuge Kopierfräser

Bearbeitung	
Spiralwinkel	**30°**
Bezeichnung	**MC480 Advance MC482 Advance**
Ø-Bereich [inch]	0,4–16 / 1/8–1/2
Z	2–4
Eckenradius [inch]	0,2–4 / 0.063–0.250
Seite	475

C1

Bezeichnungsschlüssel – VHM-Fräswerkzeuge

Beispiel:

M	C	3	26	–	12.0	A	4	B	200	A	–	W	K	40	TF
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11		Sorte			

1 Werkzeuggruppe

M	Milling (Fräsen)

2 Generation

3 Werkzeugart

0	Planfräser
1	Eckfräser
2	Eck- / Nut- / Igel-Fräser Spiralwinkel ≤ 39°
3	Eck- / Nut- / Igel-Fräser Spiralwinkel ≥ 40°
4	Kugelkopf- / Kopierfräser
5	Profilfräser
7	Bohrnuten- / Bohrzirkulärfräser

4 Werkzeugtyp

00	Universal	Spiralwinkel 0°, Fasfräser 60°
01	Universal	Spiralwinkel 0°, Fasfräser 90°
02	Universal	Spiralwinkel 0°, Fasfräser 120°
03	Universal	Spiralwinkel 0°, Viertelkreis-Profilfräser
04	Universal	Spiralwinkel 0°, Vor- / Rückwärtsentgrater
11	Universal	Spiralwinkel 30°, Typ N
12	Universal	Spiralwinkel 30°, Typ HSC
13	Universal	Spiralwinkel 30°, Typ HSC, lange Ausführung
16	Universal	Spiralwinkel 30°, Typ 30
19	Universal	Spiralwinkel 40°, Kordelprofil mit IK
20	Universal	Spiralwinkel 40°, Kordelprofil
21	Universal	Spiralwinkel 45°, kurze Ausführung
22	Universal	Spiralwinkel 45°, Typ N
24	Universal	Spiralwinkel 45°, Typ 45
26	Universal	Spiralwinkel 50°, ungleiche Nuttiefe, Ungleichteilung
29	Universal	Spiralwinkel 60°, Typ N, Mehrschneider
32	Universal	Spiralwinkel 35°
33	Universal	Spiralwinkel 35° + Spanteiler
41	ISO P	Spiralwinkel 50°, HPC, Ungleichteilung
51	ISO M	Spiralwinkel 35° / 38°, ohne IK
65	ISO N	Spiralwinkel 30°, Al-Geometrie, RAPAX G30 Schrupp-Profil, IK axial
66	ISO N	Spiralwinkel 30°, Al-Geometrie, IK axial
80	ISO H	Spiralwinkel 30°, HSC Typ H = Spiralwinkel 30°, HSC, Typ H
81	ISO H	Spiralwinkel 30°, Mini HSC T, Typ H = Spiralwinkel 30°, Mini HSC T, Typ H
82	ISO H	Spiralwinkel 30°, Mini HSC R, Typ H = Spiralwinkel 30°, Mini HSC R, Typ H
83	ISO H	Spiralwinkel 30°, Multi Flute, Typ H = Spiralwinkel 30°, Multi Flute, Typ H
87	ISO H	Spiralwinkel 50°, Multi Flute, Typ H = Spiralwinkel 50°, Multi Flute, Typ H
88	ISO H	Spiralwinkel 50°, HPC Typ H = Spiralwinkel 50°, HPC, Typ H
89	ISO H	Spiralwinkel 50°,High Feed, Typ H = Spiralwinkel 50°, High Feed, Typ H

5 Trennzeichen

–	Metrisch
.	Inch

6 Schneiddurchmesser

7 Schafttyp

A	Zylinderschaft
E	ConeFit
W	Weldonschaft

8 Zähnezahl

9 Baunorm

A	DIN 6527 K
B	DIN 6527 L
C	ANSI-Stub
D	ANSI-Standard
L	P-Norm L
M	P-Norm Mini
P	P-Norm
S	P-Norm S
X	P-Norm XL

10 Eckenradius

11 Variante

A	I3 XS
B	I3 S / $2 \times D_c$*
C	I3 M / $3 \times D_c$*
D	I3 L / $4 \times D_c$*
E	I3 XL / $5 \times D_c$*
F	I3 XXL / $6 \times D_c$*
G	I3 XXXL / $8 \times D_c$*
H	I3 XXXXL / $10 \times D_c$*
J	Lc S / $3 \times D_c$*
K	Lc M / $4 \times D_c$*
L	Lc L / $5 \times D_c$*
V	Konischer Hals α ≤ 3°
W	Konischer Hals α ≤ 6°
X	Konischer Hals α ≤ 12°

* Richtwerte

C1

Sorten-Bezeichnungsschlüssel für Schneidstoffe aus Vollhartmetall und HSS

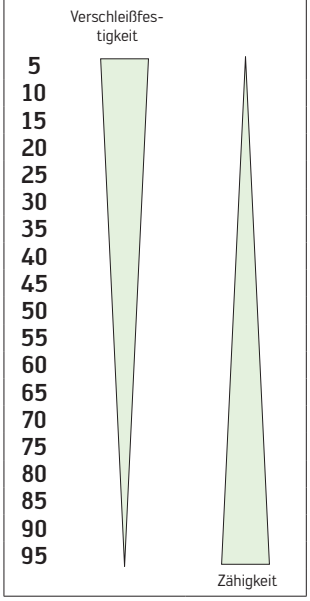
Beispiel:

W	K	40	TF
Walter	1	2	3

1 Substrat

VHM	B
	J
	K
HSS	

2 Anwendungsbereich



3 Beschichtung

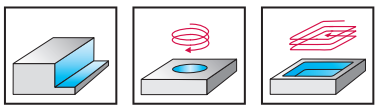
TF	TiAlN
UU	Unbeschichtet
CA	CrN
RC	TiAlN + AlTi
TZ	AlTiN + ZrN
ED	AlCRN
TG	TiAlSiN
RD	AlTiN + ZrN
RA	TiAlN + TiAl

C1

VHM-Eckfräser
MD133 Supreme mm /
MD133 Supreme inch

Z= 5–6

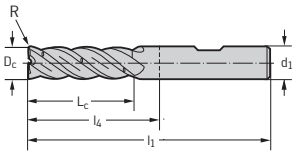
– Spanteiler



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

P-NORM L

Schaft DIN 6535 HB

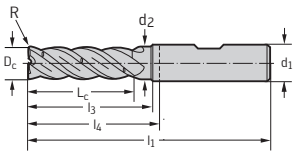


Bezeichnung	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030J-	6	0,3	19	65	29	6	5	☻	☻
MD133-08.0W5L040J-	8	0,4	25	68	32	8	5	☻	☻
MD133-10.0W5L050J-	10	0,5	32	80	40	10	5	☻	☻
MD133-12.0W5L060J-	12	0,6	38	93	48	12	5	☻	☻
MD133-16.0W6L080J-	16	0,8	50	115	62	16	6	☻	☻
MD133-20.0W6L100J-	20	1	63	125	75	20	6	☻	☻

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RD: MD133-06.0W5L030J-WJ30RD

P-NORM L

Schaft DIN 6535 HB



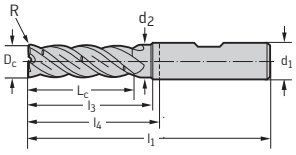
Bezeichnung	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030D-	6	0,3	19	27	5,5	65	29	6	5	☻	☻
MD133-08.0W5L040D-	8	0,4	25	30	7,5	68	32	8	5	☻	☻
MD133-10.0W5L050D-	10	0,5	32	38	9,5	80	40	10	5	☻	☻
MD133-12.0W5L060D-	12	0,6	38	46	11,4	93	48	12	5	☻	☻
MD133-16.0W6L080D-	16	0,8	50	60	15,2	115	62	16	6	☻	☻
MD133-20.0W6L100D-	20	1	63	73	19	125	75	20	6	☻	☻

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RD: MD133-06.0W5L030D-WJ30RD

C1

P-NORM L

Schaft DIN 6535 HB

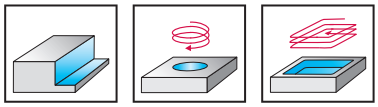


Bezeichnung	D_c h10 Inch/ Nr	R Inch	L_c Inch	l_3 Inch	d_2 Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h6 Inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5L038D-	1/4"	0,015	0,875	1,000	0,237	2,500	1,437	0,250	5	☻	☻
MD133.9.53W5L038D-	3/8"	0,015	1,250	1,500	0,356	3,250	1,687	0,375	5	☻	☻
MD133.12.7W5L076D-	1/2"	0,030	1,750	2,125	0,475	4,000	2,217	0,500	5	☻	☻
MD133.15.9W6L076D-	5/8"	0,030	2,000	2,500	0,594	4,500	2,594	0,625	6	☻	☻
MD133.19.1W6L076D-	3/4"	0,030	2,500	3,000	0,713	5,500	3,469	0,750	6	☻	☻

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RD: MD133.6.35W5L038D-WJ30RD

VHM-Eckfräser
MD133 Supreme mm

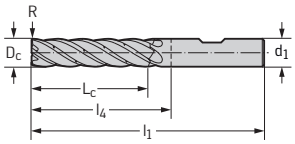
– Spanteiler



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

P-NORM L

Schaft DIN 6535 HB



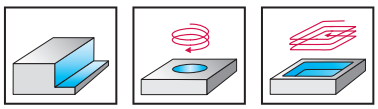
Bezeichnung	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030K-	6	0,3	25	65	29	6	5	☺	😐
MD133-08.0W5L040K-	8	0,4	34	80	44	8	5	☺	😐
MD133-10.0W5L050K-	10	0,5	42	90	50	10	5	☺	😐
MD133-12.0W5L060K-	12	0,6	50	100	55	12	5	☺	😐
MD133-16.0W6L080K-	16	0,8	66	125	77	16	6	☺	😐
MD133-20.0W6L100K-	20	1	83	145	95	20	6	☺	😐

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}025 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RD: MD133-06.0W5L030K-WJ30RD

VHM-Eckfräser
MD133 Supreme mm /
MD133 Supreme inch

Z= 5–6

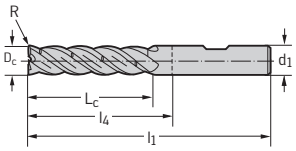
– Spanteiler



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

P-NORM XL

Schaft DIN 6535 HB

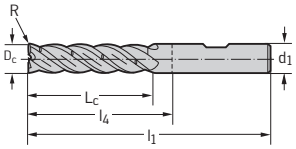


Bezeichnung	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5X030L-	6	0,3	31	80	40	6	5	☻	☻
MD133-08.0W5X040L-	8	0,4	41	87	51	8	5	☻	☻
MD133-10.0W5X050L-	10	0,5	52	100	60	10	5	☻	☻
MD133-12.0W5X060L-	12	0,6	62	116	71	12	5	☻	☻
MD133-16.0W6X080L-	16	0,8	82	141	93	16	6	☻	☻
MD133-20.0W6X100L-	20	1	103	165	115	20	6	☻	☻

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}015 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RD: MD133-06.0W5X030L-WJ30RD

P-NORM XL

Schaft DIN 6535 HB

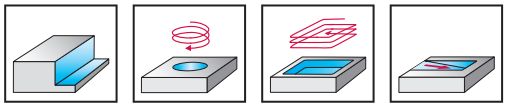


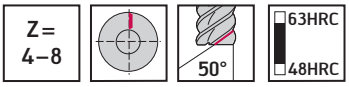
Bezeichnung	D_c h10 Inch/Nr	R Inch	L_c Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h6 Inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5X038L-	1/4"	0,015	1,375	3,000	1,937	0,250	5	☻	☻
MD133.9.53W5X038L-	3/8"	0,015	2,000	4,000	2,437	0,375	5	☻	☻
MD133.12.7W5X076L-	1/2"	0,030	2,750	5,000	3,217	0,500	5	☻	☻
MD133.15.9W6X076L-	5/8"	0,030	3,250	5,500	3,594	0,625	6	☻	☻
MD133.19.1W6X076L-	3/4"	0,030	3,875	6,500	4,469	0,750	6	☻	☻

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ für ISO P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}015 \times D_c$ für ISO M und ISO S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RD: MD133.6.35W5X038L-WJ30RD

C1

VHM-Eckfräser
MC187 Advance mm / MC187 Advance inch

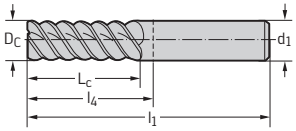




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 L

Schaft DIN 6535 HA

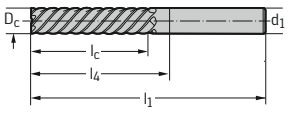


Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B-	3	8	57	21	6	4	☻
MC187-04.0A4B-	4	11	57	21	6	4	☻
MC187-05.0A4B-	5	13	57	21	6	4	☻
MC187-06.0A6B-	6	13	57	21	6	6	☻
MC187-08.0A6B-	8	19	63	27	8	6	☻
MC187-10.0A6B-	10	22	72	32	10	6	☻
MC187-12.0A6B-	12	26	83	38	12	6	☻
MC187-16.0A6B-	16	32	92	44	16	6	☻
MC187-20.0A8B-	20	38	104	54	20	8	☻
MC187-25.0A8B-	25	45	121	65	25	8	☻

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC187-03.0A4B-WB10TG

P-NORM L

Schaft DIN 6535 HA

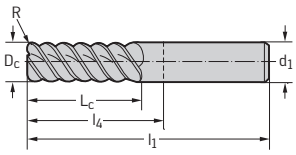


Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC187-06.0A6L-	6	26	75	34	6	6	☻
MC187-08.0A6L-	8	36	80	44	8	6	☻
MC187-10.0A6L-	10	46	100	60	10	6	☻
MC187-12.0A6L-	12	55	110	65	12	6	☻
MC187-16.0A6L-	16	66	130	82	16	6	☻
MC187-20.0A8L-	20	80	145	95	20	8	☻
MC187-25.0A8L-	25	90	153	97	25	8	☻

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC187-06.0A6L-WB10TG

DIN 6527 L

Schaft DIN 6535 HA



Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B050-	3	0,5	8	57	21	6	4	☻
MC187-04.0A4B050-	4	0,5	11	57	21	6	4	☻
MC187-04.0A4B100-	4	1	11	57	21	6	4	☻
MC187-05.0A6B050-	5	0,5	13	57	21	6	6	☻
MC187-05.0A6B100-	5	1	13	57	21	6	6	☻
MC187-06.0A6B050-	6	0,5	13	57	21	6	6	☻
MC187-06.0A6B100-	6	1	13	57	21	6	6	☻
MC187-08.0A6B050-	8	0,5	19	63	27	8	6	☻
MC187-08.0A6B100-	8	1	19	63	27	8	6	☻
MC187-08.0A6B200-	8	2	19	63	27	8	6	☻
MC187-10.0A6B050-	10	0,5	22	72	32	10	6	☻
MC187-10.0A6B100-	10	1	22	72	32	10	6	☻
MC187-10.0A6B200-	10	2	22	72	32	10	6	☻
MC187-12.0A6B050-	12	0,5	26	83	38	12	6	☻

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC187-03.0A4B050-WB10TG

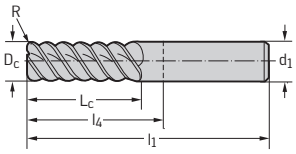
Fortsetzung

C1

Fortsetzung

DIN 6527 L

Schaft DIN 6535 HA

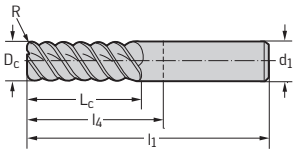


Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC187-12.0A6B100-	12	1	26	83	38	12	6	☻
MC187-12.0A6B200-	12	2	26	83	38	12	6	☻
MC187-12.0A6B300-	12	3	26	83	38	12	6	☻

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC187-03.0A4B050-WB10TG

STANDARD

Schaft DIN 6535 HA

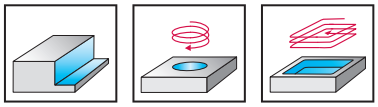


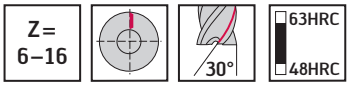
Bezeichnung	D_c h9 Inch/Nr	R Inch	L_c Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h5 Inch	Z	WB10TG
MC187.3.18A4D038-	1/8"	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☻
MC187.4.76A4D038-	3/16"	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☻
MC187.6.35A6D038-	1/4"	0,015	0,750	3,000	1,583	0,250	6	☻
MC187.7.94A6D051-	5/16"	0,020	0,813	3,000	1,437	0,375	6	☻
MC187.9.53A6D076-	3/8"	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	6	☻
MC187.12.7A6D076-	1/2"	0,030	1,000	4,500	2,717	0,500	6	☻
MC187.15.9A6D152-	5/8"	0,060	1,250	5,000	3,094	0,625	6	☻
MC187.19.1A8D152-	3/4"	0,060	1,500	5,000	2,969	0,750	8	☻

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC187.3.18A4D038-WB10TG

VHM-Eckfräser
MC183 Advance mm

C1

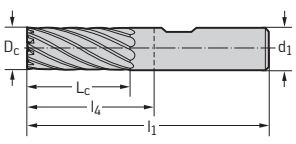




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 L

Schaft DIN 6535 HB

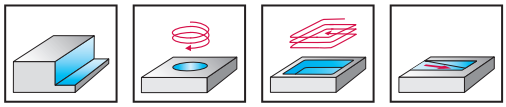


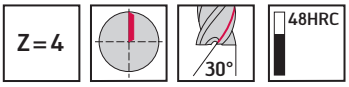
Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC183-06.0W6B-	6	13	57	21	6	6	☻
MC183-08.0W8B-	8	19	63	27	8	8	☻
MC183-10.0W10B-	10	22	72	32	10	10	☻
MC183-12.0W12B-	12	26	83	38	12	12	☻
MC183-16.0W16B-	16	32	92	44	16	16	☻

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC183-06.0W6B-WB10TG

VHM-Eckfräser
MC111 Advance inch

– Typ N 30

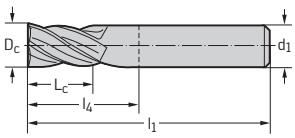




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

STANDARD

Schaft DIN 6535 HA

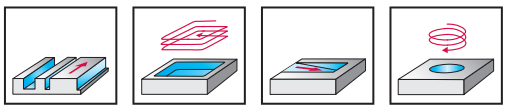


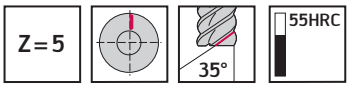
Bezeichnung	D_c h10 Inch/Nr	L_c Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h6 Inch	Z	WJ30TF
MC111.2.38A4D-	3/32"	0,375	2,500	1,083	0,250	4	●
MC111.3.18A4D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	4	●
MC111.4.76A4D-	3/16"	0,625	2,500	1,083	0,250	4	●
MC111.6.35A4D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	4	●
MC111.7.94A4D-	5/16"	0,813	3,000	1,437	0,375	4	●
MC111.9.53A4D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	4	●
MC111.12.7A4D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●
MC111.15.9A4D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	4	●
MC111.19.1A4D-	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	4	●

Nutfräsen $a_p \leq 0,3 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC111.2.38A4D-WJ30TF

C1

VHM-Eck-/Nutfräser
AH4135217 inch / AH4137217 inch
Proto·max™ST

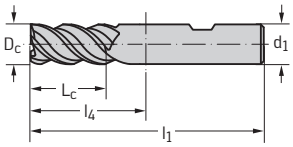




TAZ	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●					

STANDARD

Schaft DIN 6535 HB

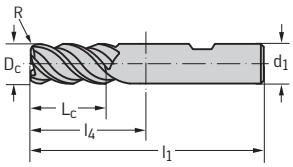


Bezeichnung TAZ	D_c h9 Inch/Nr	L_c Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h6 Inch	Z
AH4135217-3/8	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	5
AH4135217-1/2	1/2"	1,063	3,500	1,717	0,500	5
AH4135217-5/8	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	5
AH4135217-3/4	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	5

Nutfräsen $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$

STANDARD

Schaft DIN 6535 HB



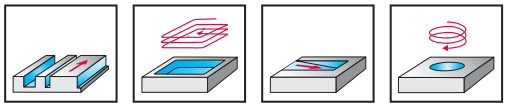
Bezeichnung TAZ	D_c h9 Inch/Nr	R Inch	L_c Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h6 Inch	Z
AH4137217-3/8-0.030	3/8"	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	5
AH4137217-1/2-0.030	1/2"	0,030	1,063	3,500	1,717	0,500	5
AH4137217-1/2-0.060	1/2"	0,060	1,063	3,500	1,717	0,500	5
AH4137217-3/4-0.030	3/4"	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	5
AH4137217-3/4-0.060	3/4"	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	5

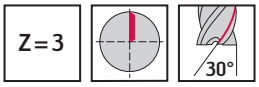
Nutfräsen $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$

C1

VHM-Eck-/Nutfräser
MB266 Supreme inch

– Lange Reichweite

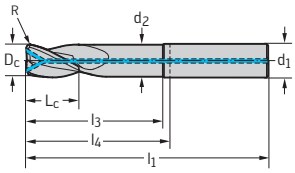




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

P-NORM XL

Schaft DIN 6535 HA

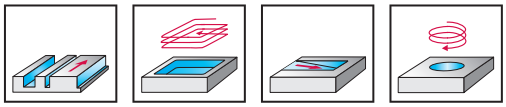


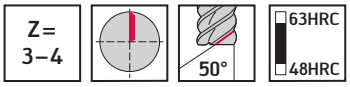
Bezeichnung	D_c h9 Inch/ Nr	R Inch	L_c Inch	l_3 Inch	d_2 Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h5 Inch	Z	WJ30UU
MB266.6.35A3X038B-	1/4"	0,015	0,375	1,500	0,236	3,000	1,583	0,250	3	☺
MB266.6.35A3X076B-	1/4"	0,030	0,375	1,500	0,236	3,000	1,583	0,250	3	☺
MB266.9.53A3X038B-	3/8"	0,015	0,500	1,550	0,355	3,250	1,687	0,375	3	☺
MB266.9.53A3X076B-	3/8"	0,030	0,500	1,550	0,355	3,250	1,687	0,375	3	☺
MB266.12.7A3X038B-	1/2"	0,015	0,625	2,125	0,470	4,000	2,217	0,500	3	☺
MB266.12.7A3X038C-	1/2"	0,015	1,250	3,125	0,470	5,000	3,217	0,500	3	☺
MB266.12.7A3X076B-	1/2"	0,030	0,625	2,125	0,470	4,000	2,217	0,500	3	☺
MB266.12.7A3X076C-	1/2"	0,030	1,250	3,125	0,470	5,000	3,217	0,500	3	☺
MB266.12.7A3X152C-	1/2"	0,060	1,250	3,125	0,470	5,000	3,217	0,500	3	☺
MB266.12.7A3X305C-	1/2"	0,120	1,250	3,125	0,470	5,000	3,217	0,500	3	☺
MB266.15.9A3X038C-	5/8"	0,015	1,625	3,125	0,600	5,000	3,148	0,625	3	☺
MB266.15.9A3X076C-	5/8"	0,030	1,625	3,125	0,600	5,000	3,148	0,625	3	☺
MB266.15.9A3X152C-	5/8"	0,060	1,625	3,125	0,600	5,000	3,148	0,625	3	☺
MB266.15.9A3X305C-	5/8"	0,120	1,625	3,125	0,600	5,000	3,148	0,625	3	☺
MB266.19.1A3X038C-	3/4"	0,015	1,625	3,125	0,715	5,000	3,156	0,750	3	☺
MB266.19.1A3X076B-	3/4"	0,030	1,000	2,125	0,715	4,000	2,156	0,750	3	☺
MB266.19.1A3X076C-	3/4"	0,030	1,625	3,125	0,715	5,000	3,156	0,750	3	☺
MB266.19.1A3X152B-	3/4"	0,060	1,000	2,125	0,715	4,000	2,156	0,750	3	☺
MB266.19.1A3X305C-	3/4"	0,120	1,625	3,125	0,715	5,000	3,156	0,750	3	☺
MB266.25.4A3X038B-	1"	0,015	1,250	2,125	0,955	5,000	2,717	1,000	3	☺
MB266.25.4A3X076B-	1"	0,030	1,250	2,125	0,955	5,000	2,717	1,000	3	☺
MB266.25.4A3X152B-	1"	0,060	1,250	2,125	0,955	5,000	2,717	1,000	3	☺
MB266.25.4A3X305B-	1"	0,120	1,250	2,125	0,955	5,000	2,717	1,000	3	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MB266.6.35A3X038B-WJ30UU

C1

VHM-Eck-/Nutfräser
MC388 Advance mm / MC388 Advance inch





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

DIN 6527 L

	Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HA	MC388-06.0A4B-	6	13	57	21	6	4	☻
	MC388-08.0A4B-	8	19	63	27	8	4	☻
	MC388-10.0A4B-	10	22	72	32	10	4	☻
	MC388-12.0A4B-	12	26	83	38	12	4	☻
Schaft DIN 6535 HB	MC388-06.0W4B-	6	13	57	21	6	4	☻
	MC388-08.0W4B-	8	19	63	27	8	4	☻
	MC388-10.0W4B-	10	22	72	32	10	4	☻
	MC388-12.0AWB-	12	26	83	38	12	4	☻

Nutfräsen $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC388-06.0A4B-WB10TG

DIN 6527 L

	Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
Schaft DIN 6535 HA	MC388-02.0A3B-	2	7	57	21	6	3	☻
	MC388-03.0A3B-	3	8	57	21	6	3	☻
	MC388-04.0A3B-	4	11	57	21	6	3	☻
	MC388-05.0A3B-	5	13	57	21	6	3	☻
	MC388-06.0A4L-	6	13	65	29	6	4	☻
	MC388-08.0A4L-	8	19	80	44	8	4	☻
	MC388-10.0A4L-	10	22	100	60	10	4	☻
	MC388-12.0A4L-	12	26	100	55	12	4	☻

Nutfräsen $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC388-02.0A3B-WB10TG

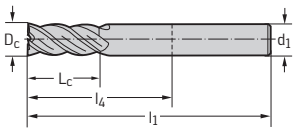
Fortsetzung

C1

Fortsetzung

P-NORM L

Schaft DIN 6535 HA

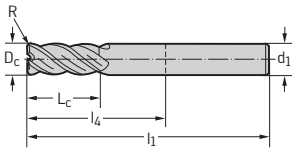


Bezeichnung	D_c h10 Inch/Nr	L_c Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h6 Inch	Z	WB10TG
MC388.3.18A3L-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
MC388.4.76A3L-	3/16"	0,625	2,500	1,083	0,250	3	☺
MC388.6.35A4L-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC388.9.53A4L-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC388.12.7A4L-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_a$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC388.3.18A3L-WB10TG

DIN 6527 L

Schaft DIN 6535 HA

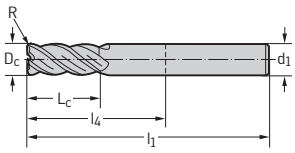


Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC388-02.0A3B050-	2	0,5	7	57	21	6	3	☺
MC388-03.0A3B050-	3	0,5	8	57	21	6	3	☺
MC388-04.0A3B050-	4	0,5	11	57	21	6	3	☺
MC388-04.0A3B100-	4	1	11	57	21	6	3	☺
MC388-05.0A3B050-	5	0,5	13	57	21	6	3	☺
MC388-05.0A3B100-	5	1	13	57	21	6	3	☺
MC388-06.0A4L050-	6	0,5	13	65	29	6	4	☺
MC388-06.0A4L100-	6	1	13	65	29	6	4	☺
MC388-08.0A4L050-	8	0,5	19	80	44	8	4	☺
MC388-08.0A4L100-	8	1	19	80	44	8	4	☺
MC388-08.0A4L200-	8	2	19	80	44	8	4	☺
MC388-10.0A4L050-	10	0,5	22	100	60	10	4	☺
MC388-10.0A4L100-	10	1	22	100	60	10	4	☺
MC388-10.0A4L200-	10	2	22	100	60	10	4	☺
MC388-12.0A4L050-	12	0,5	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L100-	12	1	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L200-	12	2	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L300-	12	3	26	100	55	12	4	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_a$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC388-02.0A3B050-WB10TG

P-NORM L

Schaft DIN 6535 HA

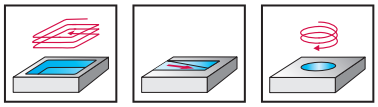


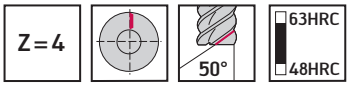
Bezeichnung	D_c h10 Inch/Nr	R Inch	L_c Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h6 Inch	Z	WB10TG
MC388.3.18A3L038-	1/8"	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
MC388.4.76A3L038-	3/16"	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	3	☺
MC388.6.35A4L038-	1/4"	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC388.9.53A4L076-	3/8"	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC388.12.7A4L076-	1/2"	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_a$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC388.3.18A3L038-WB10TG

C1

VHM-Eck-/Nutfräser
MC089 Advance mm

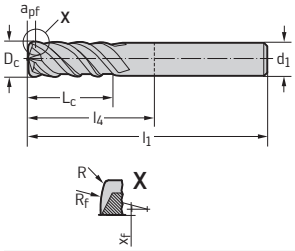




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 L

Schaft DIN 6535 HA



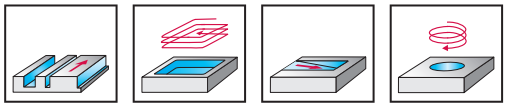
Bezeichnung	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC089-04.0A4B050-	4	0,12	0,6	4	0,618	0,5	11	57	21	6	4	☻
MC089-05.0A4B050-	5	0,15	0,7	6	0,656	0,5	13	57	21	6	4	☻
MC089-06.0A4B050-	6	0,2	0,7	9	0,693	0,5	15	57	21	6	4	☻
MC089-08.0A4B100-	8	0,25	0,78	12	1,226	1	20	63	27	8	4	☻
MC089-10.0A4B150-	10	0,3	0,8	15	1,773	1,5	26	72	32	10	4	☻
MC089-12.0A4B150-	12	0,4	1	18	1,875	1,5	30	83	38	12	4	☻
MC089-16.0A4B200-	16	0,5	1,5	24	2,465	2	36	92	44	16	4	☻

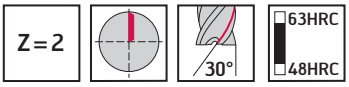
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC089-04.0A4B050-WB10TG

C1

VHM-Eck-/Nutfräser
MC281 Advance mm

– Lange Reichweite

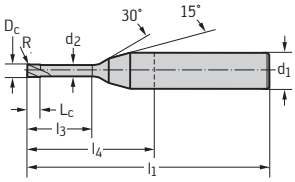




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

P-NORM MINI

Schaft DIN 6535 HA



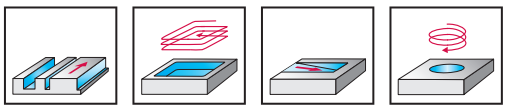
Bezeichnung	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WB10TG
MC281-01.0A2M020B-	1	0,2	1	2	1,0	50	22	4	2	☻
MC281-01.0A2M020F-	1	0,2	1	6	1,0	50	22	4	2	☻
MC281-01.0A2M020H-	1	0,2	1	10	1,0	50	22	4	2	☻
MC281-1.25A2M020D-	1,25	0,2	1,25	5	1,2	50	22	4	2	☻
MC281-01.5A2M020C-	1,5	0,2	1,5	4	1,5	50	22	4	2	☻
MC281-01.5A2M020E-	1,5	0,2	1,5	8	1,5	50	22	4	2	☻
MC281-01.5A2M020G-	1,5	0,2	1,5	12	1,5	50	22	4	2	☻
MC281-02.0A2M020B-	2	0,2	2	4	2,0	50	22	4	2	☻
MC281-02.0A2M020C-	2	0,2	2	6	2,0	50	22	4	2	☻
MC281-02.0A2M020F-	2	0,2	2	12	2,0	50	22	4	2	☻
MC281-02.0A2M020G-	2	0,2	2	16	2,0	50	22	4	2	☻
MC281-03.0A2M020C-	3	0,2	3	8	3,0	50	22	4	2	☻
MC281-03.0A2M020E-	3	0,2	3	16	3,0	50	22	4	2	☻
MC281-03.0A2M020F-	3	0,2	3	20	3,0	60	32	4	2	☻
MC281-04.0A2M050C-	4	0,5	4	12	4,0	65	29	6	2	☻
MC281-04.0A2M050E-	4	0,5	4	20	4,0	65	29	6	2	☻

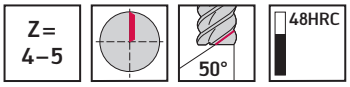
Nutfräsen $a_p \leq 0,1 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC281-01.0A2M020B-WB10TG

C1

VHM-Eck-/Nutfräser
MC326 Supreme inch

– Lange Reichweite
– Typ N 50

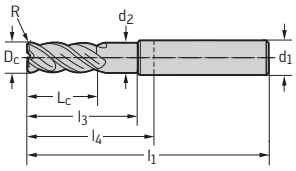




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

P-NORM L

Schaft DIN 6535 HA

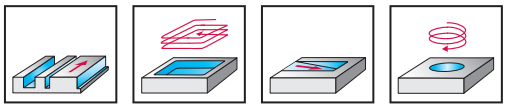


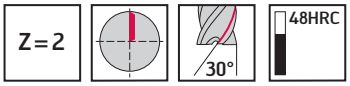
Bezeichnung	D_c h9 Inch/ Nr	R Inch	L_c Inch	l_3 Inch	d_2 Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h6 Inch	Z	WK40TF
MC326.6.35A4L076C-	1/4"	0,030	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	●
MC326.7.94A4L076C-	5/16"	0,030	0,813	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	●
MC326.9.53A4L076C-	3/8"	0,030	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	●
MC326.9.53A4L152C-	3/8"	0,060	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	●
MC326.11.1A4L076C-	7/16"	0,030	1,000	2,875	0,416	4,750	2,967	0,500	4	●
MC326.12.7A4L076C-	1/2"	0,030	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●
MC326.12.7A4L152C-	1/2"	0,060	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●
MC326.15.9A4L076C-	5/8"	0,030	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	●
MC326.15.9A4L152C-	5/8"	0,060	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	●
MC326.19.1A4L152C-	3/4"	0,060	1,500	3,000	0,713	5,250	3,219	0,750	4	●
MC326.25.4A5L152C-	1"	0,060	1,625	3,250	0,960	5,500	3,217	1,000	5	●
MC326.25.4A5L318C-	1"	0,125	1,625	3,250	0,960	5,500	3,217	1,000	5	●

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326.6.35A4L076C-WK40TF

VHM-Eck-/Nutfräser
MC216 Advance inch

– Typ 30

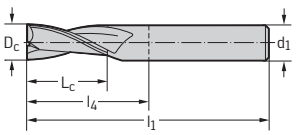




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

STANDARD

Schaft DIN 6535 HA

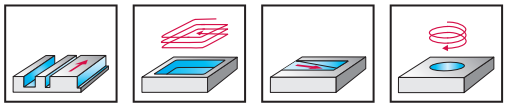


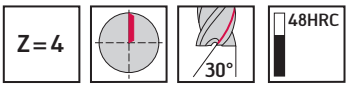
Bezeichnung	D_c h10 Inch/Nr	L_c Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h6 Inch	Z	WJ30TF
MC216.2.38A2D-	3/32"	0,375	2,500	1,083	0,250	2	●
MC216.3.18A2D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	2	●
MC216.4.76A2D-	3/16"	0,625	2,500	1,083	0,250	2	●
MC216.6.35A2D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	2	●
MC216.7.94A2D-	5/16"	0,813	3,000	1,437	0,375	2	●
MC216.9.53A2D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	2	●
MC216.12.7A2D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	2	●
MC216.15.9A2D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	2	●
MC216.19.1A2D-	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	2	●

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC216.2.38A2D-WJ30TF

VHM-Eck-/Nutfräser
MC213 Advance inch

– Lange Reichweite
– Typ HSC 30

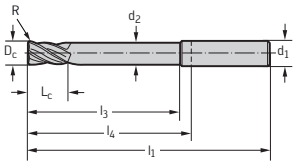




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

P-NORM L

Schaft DIN 6535 HA



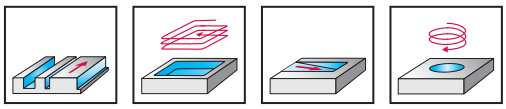
Bezeichnung	D_c h10 Inch/ Nr	R Inch	L_c Inch	l_3 Inch	d_2 Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h6 Inch	Z	WJ30TF
MC213.6.35A4L038C-	1/4"	0,015	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	●
MC213.6.35A4L076C-	1/4"	0,030	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	●
MC213.9.53A4L038C-	3/8"	0,015	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	●
MC213.9.53A4L076C-	3/8"	0,030	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	●
MC213.12.7A4L076C-	1/2"	0,030	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●
MC213.12.7A4L152C-	1/2"	0,060	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●
MC213.12.7A4L305C-	1/2"	0,120	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●
MC213.15.9A4L076C-	5/8"	0,030	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	●
MC213.15.9A4L152C-	5/8"	0,060	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	●
MC213.19.1A4L152C-	3/4"	0,060	1,500	3,000	0,713	5,250	3,219	0,750	4	●
MC213.19.1A4L305C-	3/4"	0,120	1,500	3,000	0,713	5,250	3,219	0,750	4	●

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC213.6.35A4L038C-WJ30TF

C1

VHM-Eck-/Nutfräser
MC319 Advance mm

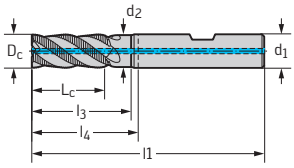
– Lange Reichweite



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L

Schaft DIN 6535 HB



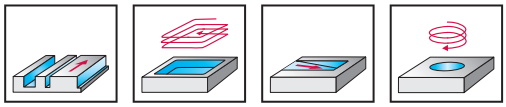
Bezeichnung	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WK40TF
MC319-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	●
MC319-06.0W4BC-	6	13	13	5,6	57	21	6	4	●
MC319-07.0W4BC-	7	16	26	6,5	63	27	8	4	●
MC319-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	●
MC319-09.0W4BC-	9	19	31	8,8	72	32	10	4	●
MC319-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC319-11.0W4BC-	11	26	35	10,5	83	38	12	4	●
MC319-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC319-13.0W4BC-	13	26	35	12,4	83	38	14	4	●
MC319-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	●
MC319-15.0W4BC-	15	32	41	14,3	92	44	16	4	●
MC319-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC319-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	●
MC319-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	●
MC319-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	●

Nutfräsen $a_p \leq 2{,}0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC319-05.0W4BC-WK40TF

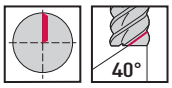
C1

VHM-Eck-/Nutfräser
MC320 Advance mm / MC320 Advance inch

– Lange Reichweite



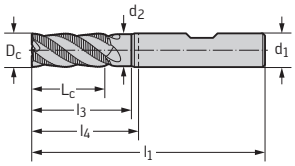
Z= 3–8



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L

Schaft DIN 6535 HB

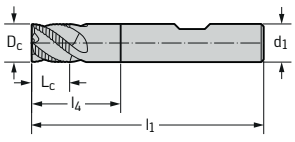


Bezeichnung	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WK40TF
MC320-04.0W3BC-	4	8	15	3,8	57	21	6	3	●
MC320-04.0W4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	●
MC320-05.0W3BC-	5	10	16	4,8	57	21	6	3	●
MC320-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	●
MC320-06.0W3BC-	6	10	19	5,5	57	21	6	3	●
MC320-06.0W4BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	4	●
MC320-06.0W5BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	5	●
MC320-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	●
MC320-08.0W5BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	5	●
MC320-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC320-10.0W5BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	5	●
MC320-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC320-12.0W5BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	5	●
MC320-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	●
MC320-14.0W5BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	5	●
MC320-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC320-16.0W6BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	6	●
MC320-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	●
MC320-18.0W6BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	6	●
MC320-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	●
MC320-20.0W6BC-	20	38	52	19	104	54	20	6	●
MC320-20.0W8BC-	20	38	52	19	104	54	20	8	●
MC320-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	●
MC320-25.0W6BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	6	●
MC320-25.0W8BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	8	●

Nutfräsen $a_p \leq 1,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC320-04.0W3BC-WK40TF

DIN 6527 K

Schaft DIN 6535 HB



Bezeichnung	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WK40TF
MC320-06.0W3A-	6	7	54	18	6	3	●
MC320-06.0W4A-	6	7	54	18	6	4	●
MC320-08.0W3A-	8	9	58	18	8	3	●
MC320-08.0W4A-	8	9	58	18	8	4	●
MC320-10.0W3A-	10	11	66	26	10	3	●
MC320-10.0W4A-	10	11	66	26	10	4	●
MC320-12.0W3A-	12	12	73	28	12	3	●
MC320-12.0W4A-	12	12	73	28	12	4	●
MC320-16.0W3A-	16	16	82	34	16	3	●
MC320-16.0W4A-	16	16	82	34	16	4	●
MC320-20.0W3A-	20	20	92	42	20	3	●
MC320-20.0W4A-	20	20	92	42	20	4	●
MC320-25.0W3A-	25	26	121	65	25	3	●
MC320-25.0W4A-	25	26	121	65	25	4	●

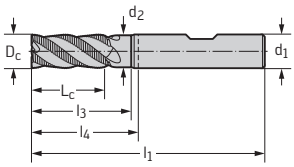
Nutfräsen $a_p \leq 1,0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC320-06.0W3A-WK40TF

Fortsetzung

Fortsetzung

STANDARD

Schaft DIN 6535 HB

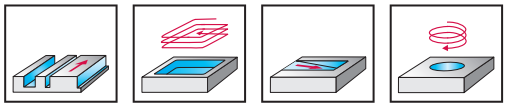


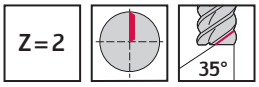
Bezeichnung	D_c h12 Inch/Nr	L_c Inch	l_3 Inch	d_2 Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h6 Inch	Z	WK40TF
MC320.6.35W4DC-	1/4"	0,750	0,875	0,230	3,000	1,437	0,375	4	☹
MC320.9.52W4DC-	3/8"	0,875	1,000	0,355	3,000	1,437	0,375	4	☹
MC320.12.7W4DC-	1/2"	1,000	1,374	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☹
MC320.15.9W4DC-	5/8"	1,250	1,500	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☹
MC320.19.1W4DC-	3/4"	1,500	2,000	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☹

Nutfräsen $a_p \leq 1,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC320.9.52W4DC-WK40TF

C1

VHM-Eck-/Nutfräser
MC232 Perform mm / MC232 Perform inch

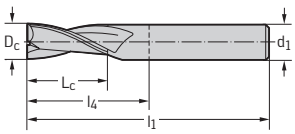


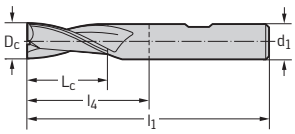


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●				

DIN 6527 L

Schaft	Bezeichnung	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA	MC232-02.0A2B-	2	6	57	29	4	2	●
	MC232-02.5A2B-	2,5	7	57	29	4	2	●
	MC232-03.0A2B-	3	7	57	29	4	2	●
	MC232-03.5A2B-	3,5	7	57	29	4	2	●
	MC232-04.0A2B-	4	8	57	29	4	2	●
Schaft DIN 6535 HB	MC232-05.0W2B-	5	10	57	21	6	2	●
	MC232-06.0W2B-	6	10	57	21	6	2	●
	MC232-08.0W2B-	8	16	63	27	8	2	●
	MC232-10.0W2B-	10	19	72	32	10	2	●
	MC232-12.0W2B-	12	22	83	38	12	2	●
	MC232-16.0W2B-	16	26	92	44	16	2	●
	MC232-20.0W2B-	20	32	104	54	20	2	●

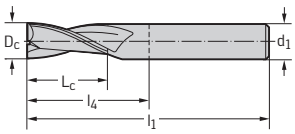


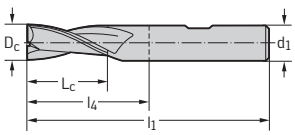


Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232-02.0A2B-WJ30ED

STANDARD

Schaft	Bezeichnung	D_c h12 Inch/Nr	L_c Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h6 Inch	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA	MC232.3.18A2D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	2	●
	MC232.6.35A2D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	2	●
Schaft DIN 6535 HB	MC232.9.53W2D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	2	●
	MC232.12.7W2D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	2	●
	MC232.15.9W2D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	2	●
	MC232.19.1W2D-	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	2	●



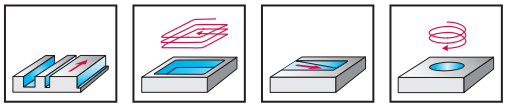


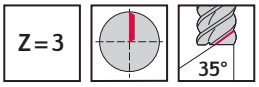
Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232.3.18A2D-WJ30ED

C1

VHM-Eck-/Nutfräser
MC232 Perform mm

– Lange Reichweite





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●				

DIN 6527 L

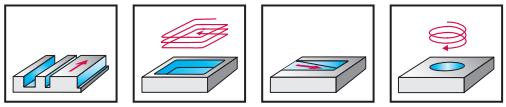
	Bezeichnung	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA	MC232-02.0A3BC-	2	6	11	1,9	57	29	4	3	
	MC232-02.5A3BC-	2,5	7	12	2,4	57	29	4	3	
	MC232-03.0A3BC-	3	7	12	2,9	57	29	4	3	
	MC232-03.5A3BC-	3,5	7	15	3,3	57	29	4	3	
	MC232-04.0A3BC-	4	8	15	3,8	57	29	4	3	
Schaft DIN 6535 HB	MC232-05.0W3BC-	5	10	18	4,8	57	21	6	3	
	MC232-06.0W3BC-	6	10	19	5,7	57	21	6	3	
	MC232-08.0W3BC-	8	16	25	7,6	63	27	8	3	
	MC232-10.0W3BC-	10	19	30	9,5	72	32	10	3	
	MC232-12.0W3BC-	12	22	36	11,4	83	38	12	3	
	MC232-16.0W3BC-	16	26	42	15,2	92	44	16	3	
	MC232-20.0W3BC-	20	32	52	19	104	54	20	3	

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232-02.0A3BC-WJ30ED

C1

WALTER SELECT
Optimales Werkzeug für
gute mittlere ungünstige
Bearbeitungsbedingungen
●● Hauptanwendung
● weitere Anwendung

VHM-Eck-/Nutfräser
MC232 Perform mm / MC232 Perform inch

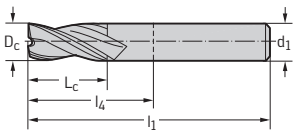


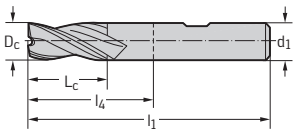
Z=3

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●				

DIN 6527 L

	Bezeichnung	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA	MC232-02.0A3B-	2	6	57	29	4	3	●
	MC232-02.5A3B-	2,5	7	57	29	4	3	●
	MC232-03.0A3B-	3	7	57	29	4	3	●
	MC232-03.5A3B-	3,5	7	57	29	4	3	●
	MC232-04.0A3B-	4	8	57	29	4	3	●
Schaft DIN 6535 HB	MC232-05.0W3B-	5	10	57	21	6	3	●
	MC232-06.0W3B-	6	10	57	21	6	3	●
	MC232-08.0W3B-	8	16	63	27	8	3	●
	MC232-10.0W3B-	10	19	72	32	10	3	●
	MC232-12.0W3B-	12	22	83	38	12	3	●
	MC232-16.0W3B-	16	26	92	44	16	3	●
	MC232-20.0W3B-	20	32	104	54	20	3	●

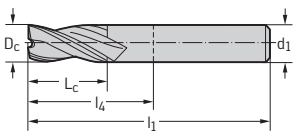


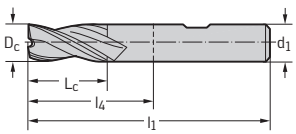


Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232-02.0A3B-WJ30ED

STANDARD

	Bezeichnung	D_c h12 Inch/Nr	L_c Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h6 Inch	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA	MC232.3.18A3D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	3	●
	MC232.6.35A3D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	3	●
Schaft DIN 6535 HB	MC232.9.53W3D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	3	●
	MC232.12.7W3D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	3	●
	MC232.15.9W3D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	3	●
	MC232.19.1W3D-	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	3	●

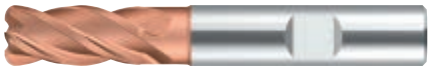




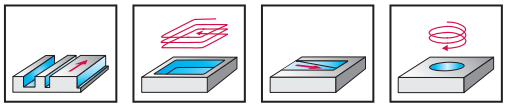
Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232.3.18A3D-WJ30ED

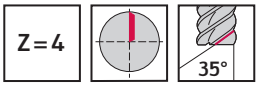
C1

VHM-Eck-/Nutfräser
MC232 Perform mm / MC232 Perform inch



– Lange Reichweite

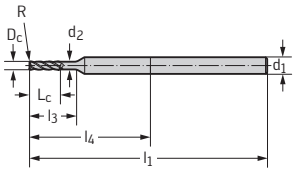




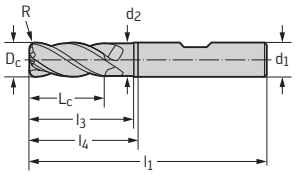
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●				

DIN 6527 L

Schaft DIN 6535 HA



Schaft DIN 6535 HB



Bezeichnung	D_c h12 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
MC232-02.0A4B020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	29	4	4	●●
MC232-03.0A4B030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	29	4	4	●●
MC232-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	29	4	4	●●
MC232-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	●●
MC232-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	●●
MC232-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	●●
MC232-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	●●
MC232-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
MC232-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
MC232-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
MC232-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
MC232-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
MC232-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	27	10	4	●●
MC232-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
MC232-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
MC232-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
MC232-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
MC232-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC232-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC232-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC232-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC232-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC232-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC232-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC232-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
MC232-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
MC232-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
MC232-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
MC232-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
MC232-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
MC232-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	●●
MC232-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	●●
MC232-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	●●
MC232-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	●●
MC232-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	●●
MC232-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	●●

Fortsetzung

Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232-02.0A4B020C-WJ30ED

Fortsetzung

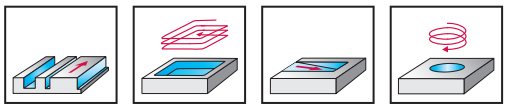
STANDARD

Bezeichnung	D_c h12 Inch/ Nr	R Inch	L_c Inch	l_3 Inch	d_2 Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h6 Inch	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA										
MC232.3.18A4D038C-	1/8"	0,015	0,500	0,625	0,119	2,500	1,083	0,250	4	●●
MC232.6.35A4D038C-	1/4"	0,015	0,750	1,000	0,237	2,500	1,083	0,250	4	●●
MC232.6.35A4D076C-	1/4"	0,030	0,750	1,000	0,237	2,500	1,083	0,250	4	●●
Schaft DIN 6535 HB										
MC232.9.53W4D038C-	3/8"	0,015	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	●●
MC232.9.53W4D076C-	3/8"	0,030	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	●●
MC232.12.7W4D038C-	1/2"	0,015	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	●●
MC232.12.7W4D076C-	1/2"	0,030	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	●●
MC232.12.7W4D152C-	1/2"	0,060	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	●●
MC232.12.7W4D318C-	1/2"	0,125	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	●●
MC232.15.9W4D318C-	5/8"	0,125	1,250	1,563	0,594	3,500	1,594	0,625	4	●●
MC232.19.1W4D076C-	3/4"	0,030	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	●●
MC232.19.1W4D318C-	3/4"	0,125	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	●●

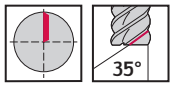
Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232.3.18A4D038C-WJ30ED

VHM-Eck-/Nutfräser
MC232 Perform mm

– Lange Reichweite



Z = 4



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●				

DIN 6527 L

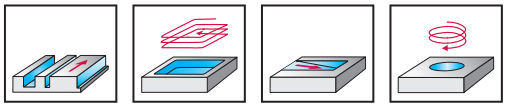
Bezeichnung	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA									
MC232-02.0A4BC-	2	7	11	1,9	57	29	4	4	●●
MC232-02.5A4BC-	2,5	8	12	2,4	57	29	4	4	●●
MC232-03.0A4BC-	3	8	12	2,9	57	29	4	4	●●
MC232-03.5A4BC-	3,5	10	15	3,3	57	29	4	4	●●
MC232-04.0A4BC-	4	11	15	3,8	57	29	4	4	●●
Schaft DIN 6535 HB									
MC232-05.0W4BC-	5	13	18	4,8	57	21	6	4	●●
MC232-06.0W4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	●●
MC232-08.0W4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
MC232-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
MC232-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC232-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
MC232-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	●●

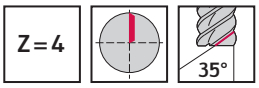
Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232-02.0A4BC-WJ30ED

●● / ★ Neu im Programm

C1

VHM-Eck-/Nutfräser
MC232 Perform mm / MC232 Perform inch

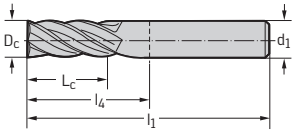


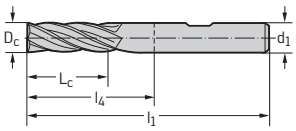


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●				

DIN 6527 L

Schaft DIN 6535	Bezeichnung	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
HA	MC232-02.0A4B-	2	7	57	29	4	4	●
	MC232-02.5A4B-	2,5	8	57	29	4	4	●
	MC232-03.0A4B-	3	8	57	29	4	4	●
	MC232-03.5A4B-	3,5	10	57	29	4	4	●
	MC232-04.0A4B-	4	11	57	29	4	4	●
HB	MC232-05.0W4B-	5	13	57	21	6	4	●
	MC232-06.0W4B-	6	13	57	21	6	4	●
	MC232-08.0W4B-	8	19	63	27	8	4	●
	MC232-10.0W4B-	10	22	72	32	10	4	●
	MC232-12.0W4B-	12	26	83	38	12	4	●
	MC232-16.0W4B-	16	32	92	44	16	4	●
	MC232-20.0W4B-	20	38	104	54	20	4	●

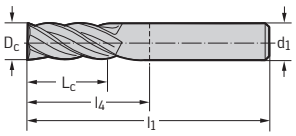


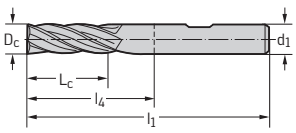


Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232-02.0A4B-WJ30ED

STANDARD

Schaft DIN 6535	Bezeichnung	D_c h12 Inch/Nr	L_c Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h6 Inch	Z	WJ30ED
HA	MC232.3.18A4D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	4	●
	MC232.6.35A4D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	4	●
HB	MC232.9.53W4D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	4	●
	MC232.12.7W4D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●
	MC232.15.9W4D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	4	●
	MC232.19.1W4D-	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	4	●

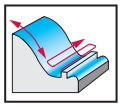




Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232.3.18A4D-WJ30ED

C1

VHM-Radiuskopierfräser
MC482 Advance mm /
MC482 Advance inch



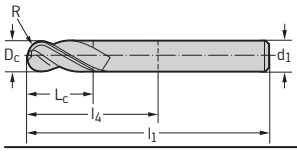
Z= 2–4

63HRC
48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 K

Schaft DIN 6535 HA

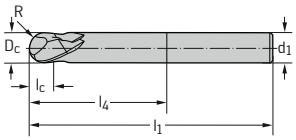


Bezeichnung	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WB10TG
MC482-03.0A2B-	3	1,5	2,4	57	21	6	2	☻
MC482-04.0A2B-	4	2	3,2	57	21	6	2	☻
MC482-05.0A2B-	5	2,5	4	57	21	6	2	☻
MC482-06.0A2B-	6	3	4,8	57	21	6	2	☻
MC482-08.0A2B-	8	4	6,4	63	27	8	2	☻

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC482-03.0A2B-WB10TG

DIN 6527 L

Schaft DIN 6535 HA

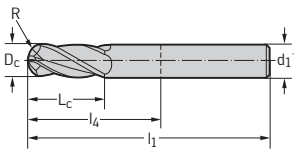


Bezeichnung	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WB10TG
MC482-06.0A2L-	6	3	4,8	80	44	6	2	☻
MC482-08.0A2L-	8	4	6,4	100	64	8	2	☻
MC482-10.0A2L-	10	5	8	100	60	10	2	☻
MC482-12.0A2L-	12	6	9,6	100	55	12	2	☻

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC482-06.0A2L-WB10TG

DIN 6527 L

Schaft DIN 6535 HA



Bezeichnung	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WB10TG
MC482-06.0A4B-	6	3	4,8	57	21	6	4	☻
MC482-08.0A4B-	8	4	6,4	63	27	8	4	☻
MC482-10.0A4B-	10	5	8	72	32	10	4	☻
MC482-12.0A4B-	12	6	9,6	83	38	12	4	☻
MC482-16.0A4B-	16	8	12,8	92	44	16	4	☻

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC482-06.0A4B-WB10TG

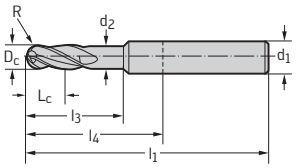
Fortsetzung

C1

Fortsetzung

P-NORM XL

Schaft DIN 6535 HA

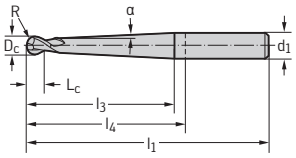


Bezeichnung	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WB10TG
MC482-06.0A4BC-	6	3	4,8	18	5,9	63	27	8	4	☺
MC482-08.0A4BC-	8	4	6,4	24	7,9	72	32	10	4	☺
MC482-10.0A4BC-	10	5	8	30	9,9	83	38	12	4	☺
MC482-12.0A4BC-	12	6	9,6	36	11,8	83	38	12	4	☺
MC482-16.0A4BC-	16	8	12,8	42	15,8	92	44	16	4	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC482-06.0A4BC-WB10TG

P-NORM XL

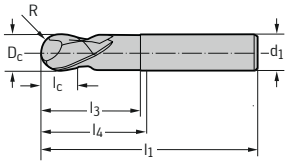
Schaft DIN 6535 HA



Bezeichnung	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	α	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WB10TG
MC482-01.0A2PV-	1	0,5	0,8	17	2,5°	57	21	6	2	☺
MC482-01.0A2PW-	1	0,5	0,8	17	4°	57	21	6	2	☺
MC482-01.5A2PV-	1,5	0,8	1,2	17	2,5°	57	21	6	2	☺
MC482-01.5A2PW-	1,5	0,8	1,2	17	4°	57	21	6	2	☺
MC482-02.0A2PV-	2	1	1,6	18	2,5°	57	21	6	2	☺
MC482-02.0A2PW-	2	1	1,6	18	4°	57	21	6	2	☺
MC482-03.0A2PV-	3	1,5	2,4	19	2,5°	57	21	6	2	☺
MC482-03.0A2PW-	3	1,5	2,4	19	4°	57	21	6	2	☺
MC482-03.0A2LV-	3	1,5	2,4	38	2,5°	80	44	6	2	☺
MC482-04.0A2PV-	4	2	3,2	20	2,5°	57	21	6	2	☺
MC482-04.0A2PW-	4	2	3,2	20	4°	57	21	6	2	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC482-01.0A2PV-WB10TG

Werkzeug



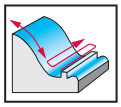
Bezeichnung	D_c h7 Inch/ Nr	R Inch	L_c Inch	l_3 Inch	d_2 Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	d_1 h5 Inch	Z	WB10TG
MC482.3.18A2PC-	1/8"	0,063	0,125	0,375	0,121	2,500	1,083	0,250	2	☺
MC482.4.76A2PC-	3/16"	0,094	0,188	0,500	0,184	2,500	1,083	0,250	2	☺
MC482.6.35A2PC-	1/4"	0,125	0,250	0,875	0,246	2,500	1,083	0,250	2	☺
MC482.9.53A2PB-	3/8"	0,188	0,375	1,000	0,369	3,000	1,437	0,375	2	☺
MC482.12.7A2PB-	1/2"	0,250	0,500	1,375	0,492	3,500	1,717	0,500	2	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC482.3.18A2PC-WB10TG

C1

VHM-Radiuskopierfräser
MC480 Advance mm

– Lange Reichweite

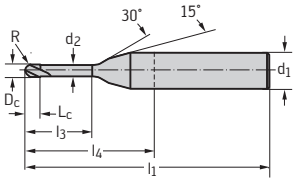


Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

P-NORM MINI

Schaft DIN 6535 HA



Bezeichnung	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WB10TG
MC480-00.4A2MC-	0,4	0,2	0,3	1	0,4	38	12	4	2	☻
MC480-00.5A2MC-	0,5	0,25	0,4	1,5	0,5	38	12	4	2	☻
MC480-00.6A2MC-	0,6	0,3	0,5	2	0,6	38	12	4	2	☻
MC480-00.8A2MC-	0,8	0,4	0,6	2	0,8	38	12	4	2	☻
MC480-01.0A2MB-	1	0,5	0,8	2	1,0	50	22	4	2	☻
MC480-01.0A2ME-	1	0,5	0,8	5	1,0	50	22	4	2	☻
MC480-01.0A2MG-	1	0,5	0,8	8	1,0	50	22	4	2	☻
MC480-01.5A2MC-	1,5	0,75	1,2	4	1,5	50	22	4	2	☻
MC480-01.5A2ME-	1,5	0,75	1,2	8	1,5	50	22	4	2	☻
MC480-01.5A2MG-	1,5	0,75	1,2	12	1,5	50	22	4	2	☻
MC480-02.0A2MB-	2	1	1,6	3	2,0	50	22	4	2	☻
MC480-02.0A2MC-	2	1	1,6	6	2,0	50	22	4	2	☻
MC480-02.0A2ME-	2	1	1,6	10	2,0	50	22	4	2	☻
MC480-02.0A2MG-	2	1	1,6	16	2,0	50	22	4	2	☻
MC480-03.0A2MC-	3	1,5	2,4	8	3,0	50	22	4	2	☻
MC480-03.0A2ME-	3	1,5	2,4	16	3,0	50	22	4	2	☻
MC480-03.0A2MG-	3	1,5	2,4	25	3,0	60	32	4	2	☻
MC480-04.0A2MC-	4	2	3,2	10	4,0	65	29	6	2	☻
MC480-04.0A2ME-	4	2	3,2	20	4,0	65	29	6	2	☻
MC480-05.0A2MD-	5	2,5	4	20	5,0	65	29	6	2	☻

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC480-00.4A2MC-WB10TG

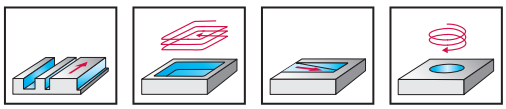
C1

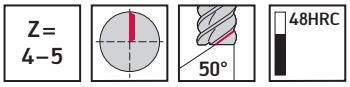
Programmübersicht VHM-Fräswerkzeuge mit ConeFit-Schnittstelle
Eck-/Nutfräser

Bearbeitung		
Spiralwinkel	**50°**	**40°**
Bezeichnung	**MC326**	**MC320**
Ø-Bereich [mm] / [inch]	10–25 / 3/8–1	10–25
Z	4–5	4–8
Eckenradius [mm] / [inch]	0–4 / 0.015-0.125	0
Seite	480	482

VHM-Eck-/Nutfräser
MC326 mm / MC326 inch

– Typ N 50

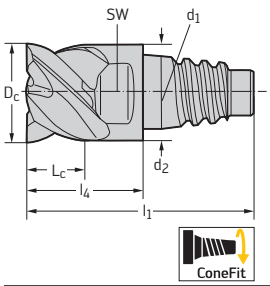




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ

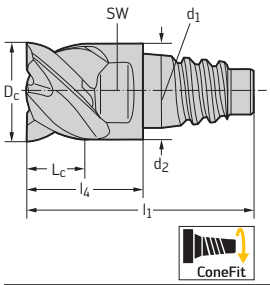
	Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
ConeFit	MC326-10.0E4P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
	MC326-12.0E4P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
	MC326-16.0E4P-	16	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
	MC326-20.0E4P-	20	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
	MC326-25.0E5P-	25	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺



Nutfräsen $a_p \leq 0,4 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC326-10.0E4P-WJ30TF

PWZ

	Bezeichnung	D_c h9 Inch/Nr	L_c Inch	d_2 Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	SW Inch	d_1 Inch	Z	WJ30TF
ConeFit	MC326.9.53E4P-	3/8"	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	☺
	MC326.12.7E4P-	1/2"	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	☺
	MC326.15.9E4P-	5/8"	0,335	0,610	1,406	0,736	0,472	E16	4	☺
	MC326.19.1E4P-	3/4"	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	☺
	MC326.25.4E5P-	1"	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	☺



Nutfräsen $a_p \leq 0,4 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,05 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC326.9.53E4P-WJ30TF

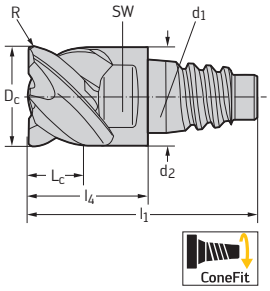
Fortsetzung

C1

Fortsetzung

PWZ

ConeFit

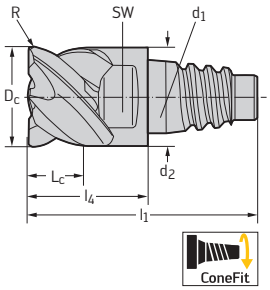


Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC326-10.0E4P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	●
MC326-10.0E4P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	●
MC326-10.0E4P150-	10	1,5	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	●
MC326-10.0E4P200-	10	2	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	●
MC326-10.0E4P300-	10	3	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	●
MC326-12.0E4P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	●
MC326-12.0E4P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	●
MC326-12.0E4P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	●
MC326-12.0E4P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	●
MC326-12.0E4P300-	12	3	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	●
MC326-12.0E4P400-	12	4	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	●
MC326-16.0E4P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	●
MC326-16.0E4P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	●
MC326-16.0E4P150-	16	1,5	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	●
MC326-16.0E4P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	●
MC326-16.0E4P300-	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	●
MC326-16.0E4P400-	16	4	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	●
MC326-20.0E4P050-	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	●
MC326-20.0E4P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	●
MC326-20.0E4P150-	20	1,5	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	●
MC326-20.0E4P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	●
MC326-20.0E4P300-	20	3	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	●
MC326-20.0E4P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	●
MC326-25.0E5P100-	25	1	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	●
MC326-25.0E5P150-	25	1,5	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	●
MC326-25.0E5P200-	25	2	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	●
MC326-25.0E5P300-	25	3	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	●
MC326-25.0E5P400-	25	4	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	●

Nutfräsen $a_p \leq 0,4 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC326-10.0E4P050-WJ30TF

PWZ

ConeFit

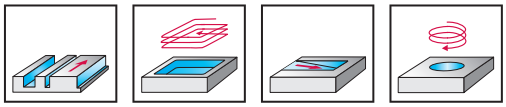


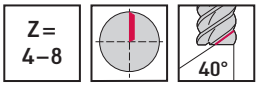
Bezeichnung	D_c h9 Inch/ Nr	R Inch	L_c Inch	d_2 Inch	l_1 Inch	l_4 Inch	SW Inch	d_1 Inch	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P038-	3/8"	0,015	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	●
MC326.9.53E4P076-	3/8"	0,030	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	●
MC326.12.7E4P038-	1/2"	0,015	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	●
MC326.12.7E4P076-	1/2"	0,030	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	●
MC326.12.7E4P152-	1/2"	0,060	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	●
MC326.15.9E4P152-	5/8"	0,060	0,335	0,610	1,406	0,736	0,472	E16	4	●
MC326.19.1E4P152-	3/4"	0,060	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	●
MC326.19.1E4P318-	3/4"	0,125	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	●
MC326.25.4E5P152-	1"	0,060	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	●
MC326.25.4E5P318-	1"	0,125	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	●

Nutfräsen $a_p \leq 0,4 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC326.9.53E4P038-WJ30TF

C1

VHM-Eck-/Nutfräser
MC320 mm

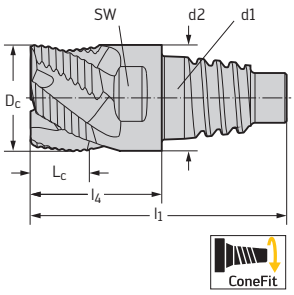




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ

Bezeichnung	D_c h12 mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
ConeFit									
MC320-10.0E4P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	●
MC320-10.0E5P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	5	●
MC320-12.0E4P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	●
MC320-12.0E5P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	5	●
MC320-16.0E6P-	16	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	6	●
MC320-20.0E6P-	20	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	6	●
MC320-25.0E8P-	25	25	24,2	49,6	25,6	20	E25	8	●



Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC320-10.0E4P-WJ30TF

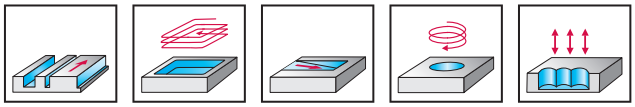
C1

Programmübersicht Gelötete Fräswerkzeuge
Eck-/Nutfräser

Bearbeitung				
Bezeichnung	**MC275**	**MC075**	**MC275**	**MC075**
Ø-Bereich [mm]	8–12	8–12	12–25	16–25
Z	4–6	4	4–8	4
Schaft [mm]	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	ConeFit	ConeFit
Seite	484	484	485	485

Keramik-Eck-/Nutfräser
MC275 mm

– Lange Reichweite

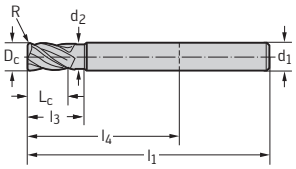


Z = 4–6

	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

P-NORM

Schaft DIN 6535 HA

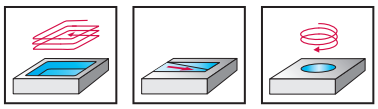


Bezeichnung	D_c h12 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WIS10
MC275-08.0A4P100C-	8	1	7	19	7,6	67	31	8	4	☻
MC275-10.0A4P100C-	10	1	7	22	9,5	75	35	10	4	☻
MC275-12.0A4P100C-	12	1	7	26	11,4	82	37	12	4	☻
MC275-12.0A6P100C-	12	1	7	26	11,4	82	37	12	6	☻

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Nutfräsen $a_p \leq 0{,}1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WIS10: MC275-08.0A4P100C-WIS10

Keramik-Eck-/Nutfräser
MC075 mm

– Lange Reichweite

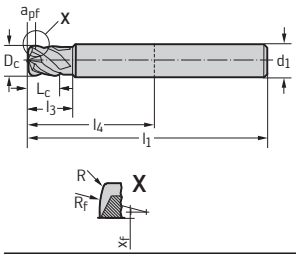


Z = 4

	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

P-NORM

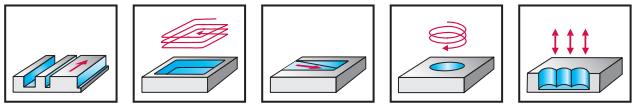
Schaft DIN 6535 HA

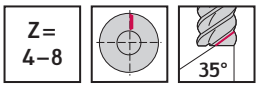


Bezeichnung	D_c h12 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	WIS10
MC075-08.0A4P100C-	8	0,25	0,78	12	1,226	1	7	67	19	31	8	☻
MC075-10.0A4P150C-	10	0,3	0,8	15	1,773	1,5	7	75	22	35	10	☻
MC075-12.0A4P150C-	12	0,4	1	18	1,875	1,5	7	82	26	37	12	☻

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}5 \times D_a$
Bestellbeispiel für die Sorte WIS10: MC075-08.0A4P100C-WIS10

Keramik-Eck-/Nutfräser
MC275 mm

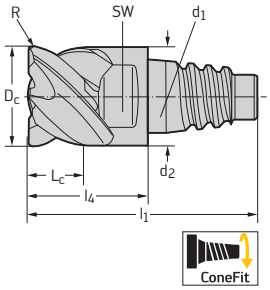




	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

P-NORM

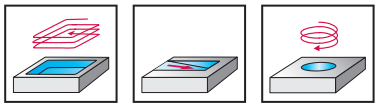
ConeFit

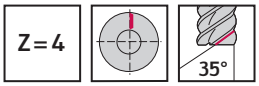


Bezeichnung	D_c h12 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z	WIS10
MC275-12.0E4P100-	12	1	7	11,7	32,6	18,8	10	E12	4	☻
MC275-12.0E6P100-	12	1	7	11,7	32,6	18,8	10	E12	6	☻
MC275-16.0E6P150-	16	1,5	9	15,5	42,7	25,7	12	E16	6	☻
MC275-16.0E8P150-	16	1,5	9	15,5	42,7	25,7	12	E16	8	☻
MC275-20.0E6P150-	20	1,5	9	19,3	47,8	28,3	16	E20	6	☻
MC275-20.0E8P150-	20	1,5	9	19,3	47,8	28,3	16	E20	8	☻
MC275-25.0E6P150-	25	1,5	9	24,2	56,6	32,6	20	E25	6	☻
MC275-25.0E8P150-	25	1,5	9	24,2	56,6	32,6	20	E25	8	☻

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WIS10: MC275-12.0E4P100-WIS10

Keramik-Eck-/Nutfräser
MC075 mm

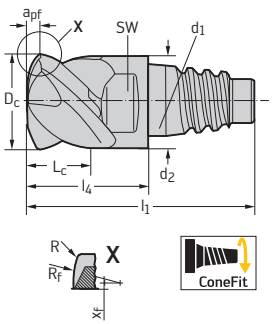




	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

P-NORM

ConeFit



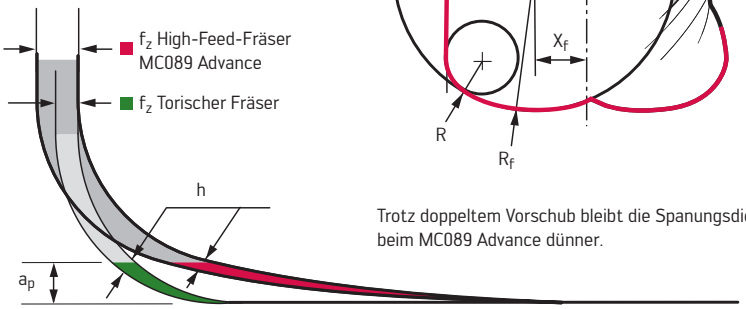
Bezeichnung	D_c h12 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z	WIS10
MC075-16.0E4P200-	16	0,5	1,5	24	2,465	2	9	42,7	25,7	12	E16	4	☻
MC075-20.0E4P200-	20	0,65	2,2	30	2,607	2	9	47,8	28,3	16	E20	4	☻
MC075-25.0E4P300-	25	0,75	2,8	36	3,687	3	9	56,6	32,6	20	E25	4	☻

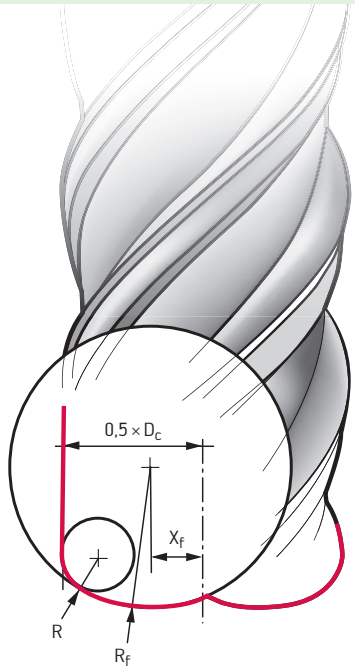
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WIS10: MC075-16.0E4P200-WIS10

Hochvorschub-Geometrie

High-Feed-Fräser MC089 Advance

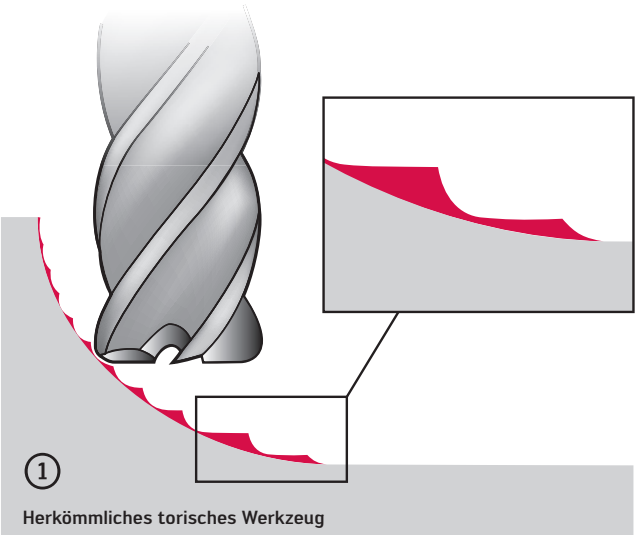
Die spezielle Stirngeometrie verringert die Spanungsdicke „h“. Extrem hohe Vorschübe können realisiert werden. Kräfte werden axial in die Werkzeugmitte abgeleitet. Dies stabilisiert den Bearbeitungsprozess.



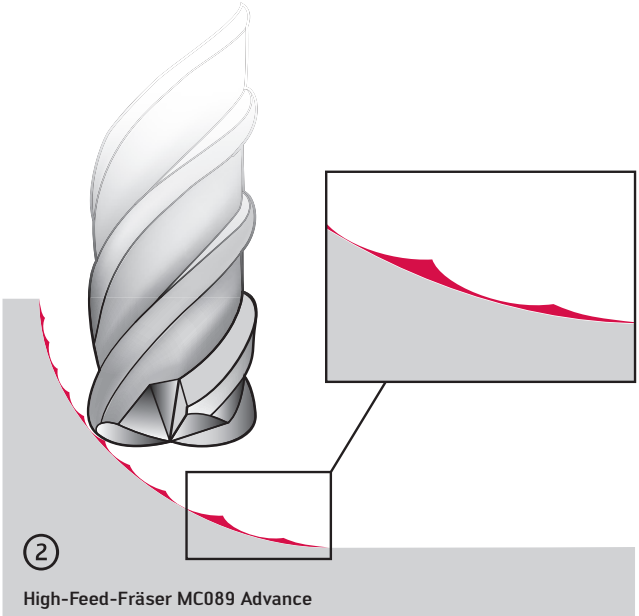


Trotz doppeltem Vorschub bleibt die Spanungsdicke (h) beim MC089 Advance dünner.

Im Vergleich zu herkömmlichen torischen Werkzeugen (Abbildung 1) reduziert sich beim High-Feed-Fräser MC089 Advance (Abbildung 2) das Restmaterial. Grund dafür ist die besondere Geometrie. Dies minimiert die Restmaterial-Bearbeitung und verlängert die Standzeit des nachfolgenden Schlichtwerkzeuges.



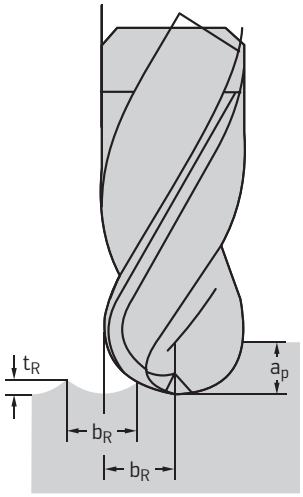
Herkömmliches torisches Werkzeug



High-Feed-Fräser MC089 Advance

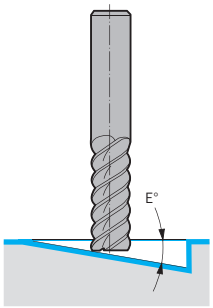
Einsatzempfehlung Kopierschlichten MC480 / MC482 Advance

Werkzeugdurchmesser D_c (mm)	Zeilenbreite (b_R) für Rillentiefe t_R = 5 µm	Zeilenbreite (b_R) für Rillentiefe t_R = 2 µm
0,4	0,09	0,05
0,5	0,10	0,06
0,6	0,11	0,07
0,8	0,12	0,08
1,0	0,14	0,09
1,5	0,17	0,11
2,0	0,20	0,12
2,5	0,22	0,14
3,0	0,25	0,16
4,0	0,28	0,18
5,0	0,31	0,20
6,0	0,34	0,22
8,0	0,40	0,25
10,0	0,45	0,28
12,0	0,49	0,31
16,0	0,56	0,36



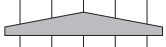
Maximaler Eintauchwinkel [°] bei MC183 Advance, MC187 Advance, MC281 Advance, MC388 Advance

Werkstoff-gruppen	Werkstoff	Zähnezahl					
		2	3	4	5	6–8	8
H	Harte Werkstoffe	2	2	1,5	1,5	1,5	1

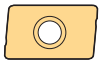
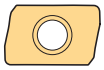
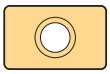
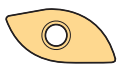
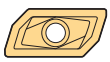


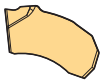
C1

Beschichtetes Hartmetall

Walter Sortenbezeichnung	Normbezeichnung	Werkstoffgruppen P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspanbare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	Anwendungsbereich 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45	Beschichtungsverfahren	Schichtaufbau	Werkzeugbeispiel
WB10TG	HC – P 10	●								PVD	TiAlSiN	
	HC – H 10						●●					

Programmübersicht für Wendeschneidplatten zum Fräsen

Plattenform		Beschreibung	Seite
	**A**	Rhombisch positiv für **Xtra·tec®**	491
	**B**	Rombisch positiv für **Xtra·tec® XT**	490
		Rhombisch positiv für **Xtra·tec® XT**	495
	C	Rhombisch tangential	532
	**L**	Rhombisch positiv	496
		Rhombisch doppelseitig für **Xtra·tec®**	520
		Rhombisch tangential	532
		Rhombisch tangential für **Xtra·tec®**	533
		Rhombisch tangential für **Walter BLAXX**	534
	M	Rhombisch positiv	498
	O	Achtkant positiv für **Xtra·tec®**	499
		Schlichtplatten	518
		Achtkant doppelseitig	520
	R	Rund positiv	503
		Rund doppelseitig	522
	S	Quadratisch positiv	506
		Quadratisch doppelseitig für **Xtra·tec®/Xtra·tec® XT**	522
	T	Dreikant positiv	514
	X	Heptagon doppelseitig für **Xtra·tec®**	526
		Heptagon doppelseitig für **Walter BLAXX**	528
	X	Tangential für **Walter BLAXX**	536
	**X**	Formplatten positiv für Kopierfräser	514
	**Z**	Rhombisch positiv	516

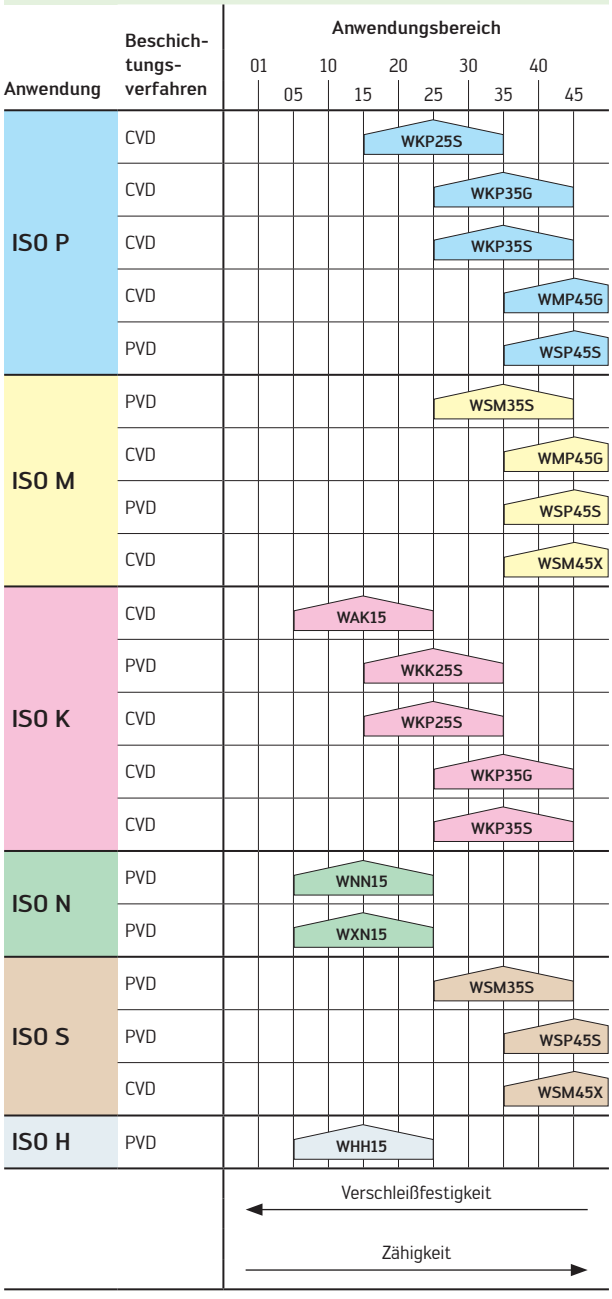
Plattenform		Beschreibung	Seite
	**SX . .**	Schneidplatten für **Walter BLAXX** Trennfräser	538
	P 23 . .	Wendelnovex® Platten	521
	P 236 . .	Dreikant doppelseitig für **Xtra·tec®** High-Feed-Fräser	521
	P 263 . .	Dreikant positiv für High-Feed-Fräser	501
		für Kopierfräser	500
	P 32 . .	Wendeschneidplatten für Kopierschlichtfräser	502
	P 44 . .	Rhombisch tangential	537
		Schlichtplatten positiv	518
		Schlichtplatten doppelseitig	529

C 2

Programmübersicht für Schneidstoffe zum Fräsen

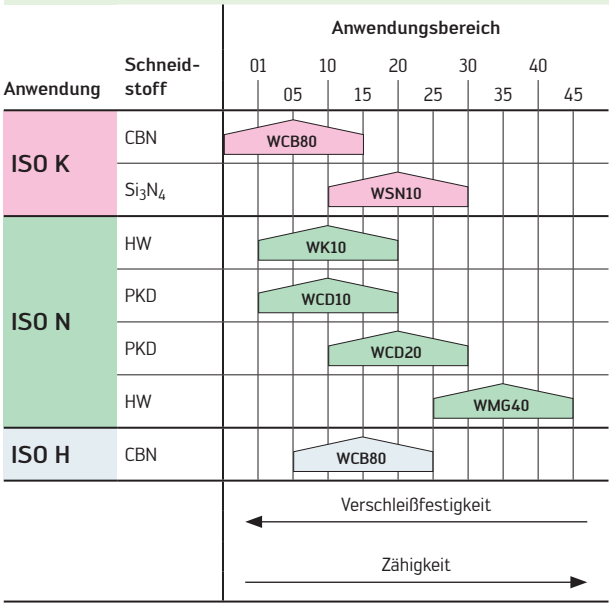
Schneidstoffe: beschichtetes Hartmetall

Schneidstoff-Anwendungen



Schneidstoffe: unbeschichtetes Hartmetall, Keramik, CBN und PKD

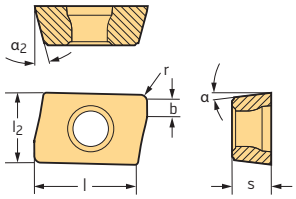
Schneidstoff-Anwendungen



Si_3N_4 = Siliziumnitrid-Keramik
HW = unbeschichtetes Hartmetall
CBN = Kubisches Bornitrid
PKD = Polykristalliner Diamant

C2

Rhombisch positiv
ACGT / ACMT
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

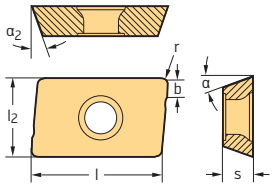
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α	α_2	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	ACGT060204R-G65	G	2	4,4	6,7	2,38	7°	15°	0,4	0,9	●	●	●	●	●	●			●	●	●				●
	ACGT060204R-M85	G	2	4,4	6,7	2,38	7°	15°	0,4	0,9												●	●		
	ACMT060202R-G55	M	2	4,4	6,7	2,38	7°	15°	0,2	1		●	●	●		●				●	●				●
	ACMT060204R-G55	M	2	4,4	6,7	2,38	7°	15°	0,4	0,9	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●			●	●
	ACMT060208R-G55	M	2	4,4	6,7	2,38	7°	15°	0,8	0,8		●	●	●		●				●	●				●
	ACMT060212R-G55	M	2	4,4	6,7	2,38	7°	15°	1,2	0,6		●	●	●		●				●	●				●
	ACMT060216R-G55	M	2	4,4	6,7	2,38	7°	15°	1,6	0,1		●	●	●		●				●	●				●
	ACMT060204R-K55	M	2	4,4	6,7	2,38	7°	15°	0,4	0,9		●	●	●	●	●				●	●			●	●

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C2

● ● ● / ★ Neu im Programm

Rhombisch positiv
ADGT / ADHT / ADKT
Tiger·tec® Gold



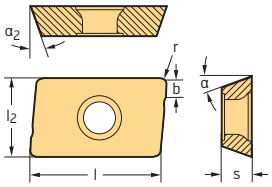
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α	α_2	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	ADGT0803PER-D51	G	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹				☹
	ADGT1204PER-D51	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹				☹
	ADGT1606PER-D51	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹				☹
	ADGT1807PER-D51	G	2	14,5	19	7,94	15°	17°	1,2	1,8	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹				☹
	ADGT0803PER-D56	G	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2				☹		☹									☹
	ADGT1204PER-D56	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	ADGT1606PER-D56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	ADGT1807PER-D56	G	2	14,5	19	7,94	15°	17°	1,2	1,8	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹				☹
	ADGT10T3PER-D67	G	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,8	1,2		😐	😐	☹	😐	☹				☹	☹			😐	☹
	ADGT10T316R-D67	G	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	1,6	1,2				☹	😐	☹								😐	☹
	ADGT10T330R-D67	G	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	3	0,8				☹	😐	☹								😐	☹
	ADGT10T332R-D67	G	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	3,2	0,8					😐									😐	
	ADGT1204PER-D67	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2		😐	😐	☹	😐	☹				☹	☹			😐	☹
	ADGT120416R-D67	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,6	1				☹		☹									☹
	ADGT120430R-D67	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8				☹		☹									☹
	ADGT1606PER-D67	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6		😐	😐	☹	😐	☹				☹	☹			😐	☹
	ADGT160616R-D67	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1				☹		☹									☹
	ADGT160630R-D67	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3	0,8				☹		☹									☹
	ADGT0803PER-F56	G	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2				☹	😐	☹								😐	☹
	ADGT080308R-F56	G	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,8	1,2				☹	😐	☹								😐	☹
	ADGT120404R-F56	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,4	1,2				☹		☹									☹
	ADGT1204PER-F56	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2				☹	😐	☹								😐	☹
	ADGT120430R-F56	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8				☹		☹									☹
	ADGT120440R-F56	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	4	0,4				☹		☹									☹
	ADGT1606PER-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6				☹	😐	☹								😐	☹
	ADGT160612R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,2	1,6				☹	😐	☹								😐	☹
	ADGT160616R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1,4				☹		☹									☹
	ADGT160620R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2	1,4				☹		☹									☹
	ADGT160632R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3,2	1,2				☹		☹									☹
	ADGT160640R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	4	1				☹		☹									☹
	ADGT160650R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	5	0,4				☹	😐	☹								😐	☹
	ADGT160660R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	6	0,4					😐									😐	
	ADGT10T3PER-G77	G	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,8	1,2				😐	😐	😐								😐	😐
	ADGT1204PER-G77	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2				😐	😐	😐								😐	😐
	ADGT1606PER-G77	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,2				😐	😐	😐								😐	😐

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

Rhombisch positiv
ADGT / ADHT / ADKT
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

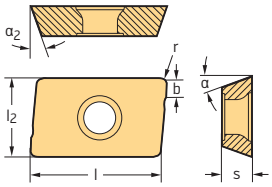
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α	α_2	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	ADHT0803PER-G88	H	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2												●	●		
	ADHT0803PEL-G88	H	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2												●			
	ADHT10T3PER-G88	H	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,8	1,2												●	●		
	ADHT1204PER-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2												●	●		
	ADHT1204PEL-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2												●			
	ADHT120416R-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,6	1												●	●		
	ADHT120416L-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,6	1												●			
	ADHT120425R-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	2,5	0,8													●		
	ADHT120425L-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	2,5	0,8												●			
	ADHT120430R-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8													●		
	ADHT120430L-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8												●			
	ADHT120440R-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	4	0,4													●		
	ADHT120440L-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	4	0,4												●			
	ADHT1606PER-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6												●	●		
	ADHT1606PEL-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6												●			
	ADHT160616R-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1,4												●	●		
	ADHT160616L-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1,4												●			
	ADHT160625R-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2,5	1,2													●		
	ADHT160625L-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2,5	1,2												●			
	ADHT160630R-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3	1,2													●		
	ADHT160640R-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	4	1													●		
	ADHT160640L-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	4	1												●			
	ADKT0803PER-F56	K	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2	●		●	●		●	●		●		●				●
	ADKT0803PEL-F56	K	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2			●	●		●					●				●
	ADKT10T3PER-F56	K	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,8	1,2	●		●	●	●	●	●		●		●			●	●
	ADKT1204PER-F56	K	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	●		●	●		●	●		●		●				●
	ADKT1204PEL-F56	K	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2			●	●		●					●				●
	ADKT1606PER-F56	K	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	●		●	●		●	●		●		●				●
	ADKT1606PEL-F56	K	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6			●	●		●					●				●

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C2

● ● ● / ★ Neu im Programm

Rhombisch positiv
ADMT
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

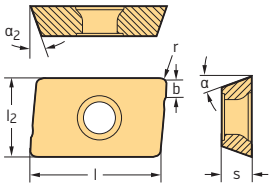
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α	α_2	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	ADMT080304R-D56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹			☹	☺	😐	😐	☹	☹			☹
	ADMT120408R-D56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹			☹	☺	😐	😐	☹	☹			☹
	ADMT160608R-D56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹			☹	☺	😐	😐	☹	☹			☹
	ADMT180712R-D56	M	2	14,5	19	7,94	15°	17°	1,2	1,8	☺	😐	😐	☹			☹		😐	😐	☹	☹			☹

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT
Optimale Wendeschneidplatte für
gute mittlere ungünstige
Bearbeitungsbedingungen

C2

Rhombisch positiv
ADMT
Tiger·tec® Gold



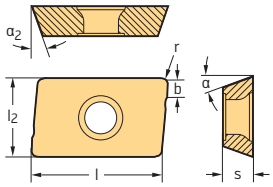
Wendeschneidplatten

Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α	α_2	r mm	b mm	P HC				M HC			K HC					S HC		
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S
ADMT080302R-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,2	1,2		●	●	●	●		●				●	●	●		●
ADMT080304R-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●		●
ADMT080304L-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2		●	●	●			●				●	●			●
ADMT080308R-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,8	1,2		●	●	●	●		●				●	●	●		●
ADMT080308L-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,8	1,2		●	●	●			●				●	●			●
ADMT080312R-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	1,2	1		●	●	●	●		●				●	●	●		●
ADMT080316R-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	1,6	1		●	●	●	●		●				●	●	●		●
ADMT080320R-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	2	1		●	●	●	●		●				●	●	●		●
ADMT10T304R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,4	1,2		●	●	●	●		●				●	●	●		●
ADMT10T308R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,8	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
ADMT10T312R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	1,2	1,2		●	●	●	●		●				●	●	●		●
ADMT10T316R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	1,6	1,2		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
ADMT10T320R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	2	1		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
ADMT10T325R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	2,5	1		●	●	●	●		●				●	●	●		●
ADMT10T330R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	3	0,8		●	●	●	●		●				●	●	●		●
ADMT10T332R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	3,2	0,8		●	●	●	●		●				●	●	●		●
ADMT120404R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,4	1,2		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
ADMT120408R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
ADMT120408L-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2		●	●	●			●				●	●			●
ADMT120412R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,2	1,2		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
ADMT120416R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,6	1		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
ADMT120416L-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,6	1		●	●	●			●				●	●			●
ADMT120420R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	2	1		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
ADMT120425R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	2,5	0,8		●	●	●	●		●				●	●	●		●
ADMT120425L-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	2,5	0,8		●	●	●			●				●	●			●
ADMT120430R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
ADMT120430L-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8		●	●	●			●				●	●			●
ADMT120432R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3,2	0,8		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
ADMT120440R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	4	0,4		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
ADMT120440L-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	4	0,4		●	●	●			●				●	●			●
ADMT160608R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
ADMT160608L-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6		●	●	●			●				●	●			●
ADMT160612R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,2	1,6		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
ADMT160616R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1,4		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
ADMT160616L-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1,4		●	●	●			●				●	●			●
ADMT160620R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2	1,4		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
ADMT160625R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2,5	1,2		●	●	●	●		●				●	●	●		●
ADMT160625L-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2,5	1,2		●	●	●			●				●	●			●
ADMT160630R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3	1,2		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
ADMT160630L-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3	1,2		●	●	●			●				●	●			●
ADMT160632R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3,2	1,2		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
ADMT160640R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	4	1		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●

HC = beschichtetes Hartmetall

● / ★ Neu im Programm

Rhombisch positiv
ADMT
Tiger·tec® Gold

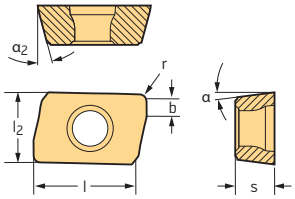


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α	α_2	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	ADMT160640L-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	4	1		☹	☹	☹			☹				☹	☹			☹
	ADMT160650R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	5			☹	☹	☹	☹	☹	☹				☹	☹	☹	☹	☹
	ADMT160660R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	6			☹	☹	☹	☹	☹	☹				☹	☹	☹	☹	☹
	ADMT180712R-F56	M	2	14,5	19	7,94	15°	17°	1,2	1,8	☺	☹	☹	☹			☹		☹	☹	☹	☹			☹
	ADMT080304R-G56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2		☺	☺	☹	☹		☹				☹	☹	☹		☹
	ADMT10T308R-G56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,8	1,2		☺	☺	☹	☹		☹				☹	☹	☹		☹
	ADMT120408R-G56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2		☺	☺	☹	☹		☹				☹	☹	☹		☹
	ADMT160608R-G56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6		☺	☺	☹	☹		☹				☹	☹	☹		☹

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv
BCGT / BCMT
Tiger·tec® Gold



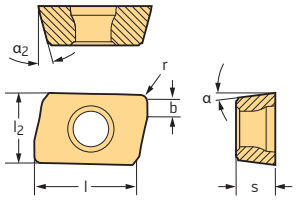
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α	α_2	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	BCGT160508R-G55	G	2	14,9	17,3	5,75	7°	17°	0,8	2	☺	☹	☹	☹	☹		☹	☺		☹	☹	☹			☹
	BCMT160508R-F55	M	2	14,9	17,3	5,75	7°	17°	0,8	2	☺	☹	☹	☹			☹	☺	☹	☹	☹	☹			☹
	BCMT160508R-G55	M	2	14,9	17,3	5,75	7°	17°	0,8	2	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

C2

Rhombisch positiv
BCGT / BCMT
Tiger·tec® Gold

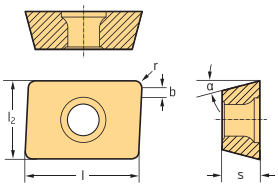


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α	α_2	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	BCMT160508R-K55	M	2	14,9	17,3	5,75	7°	17°	0,8	2		☺	☺	😐	☺		😐				😐	😐	☺		😐

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv
LDMW / LDMT
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

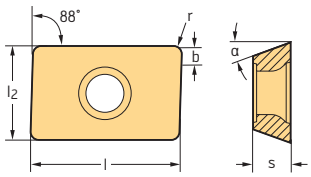
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LDMW08T204R-A57	M	2	6,1	8,88	2,58	15°	0,4	0,8	😐	☹	☹						😐	☹	☹		
	LDMW14T308R-A57	M	2	9,68	14,1	4,08	15°	0,8	1,2	😐	☹	☹						😐	☹	☹		
	LDMW170408R-A57	M	2	11,78	17,24	4,92	15°	0,8	1,6	😐	☹	☹						😐	☹	☹		
	LDMT08T204R-D51	M	2	6,1	8,88	2,58	15°	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹		☹
	LDMT14T308R-D51	M	2	9,68	14,1	4,08	15°	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹		☹
	LDMT170408R-D51	M	2	11,78	17,24	4,92	15°	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹		☹
	LDMT170412R-D51	M	2	11,78	17,24	4,92	15°	1,2	1,6		😐	😐	☹		☹				☹	☹		☹
	LDMT08T204R-D57	M	2	6,1	8,88	2,58	15°	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	9,68	14,1	4,08	15°	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT170408R-D57	M	2	11,78	17,24	4,92	15°	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT08T204R-F57	M	2	6,1	8,88	2,58	15°	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT14T308R-F57	M	2	9,68	14,1	4,08	15°	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT170408R-F57	M	2	11,78	17,24	4,92	15°	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

C2

☺😐☹ / ★ Neu im Programm

Rhombisch positiv
LPGW / LPGT / LPMW / LPMT
Tiger·tec® Silver

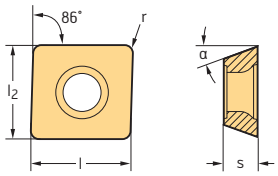


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LPGW070304R-A57	G	2	6,35	7,94	3,18	11°	0,4	1,2	☺	☹				☺	☺	☺		
	LPGW15T308R-A57	G	2	9,52	15	3,97	11°	0,8	1,4	☺	☹				☺	☺	☺		
	LPGW150412R-A57	G	2	12,7	15,88	4,76	11°	1,2	1,6	☺	☹				☺	☺	☺		
	LPGT070304R-F55	G	2	6,35	7,94	3,18	11°	0,4	1,2		☺	☹		☹			☹		☹
	LPGT15T308R-F55	G	2	9,52	15	3,97	11°	0,8	1,4	☺	☺	☹	☺	☹		☺	☹	☺	☹
	LPGT150412R-F55	G	2	12,7	15,88	4,76	11°	1,2	1,6	☺	☺	☹	☺	☹		☺	☹	☺	☹
	LPGT1506PPR-F57	G	2	12,7	15,88	6,35	11°	1,2	1,6		☺	☹		☹			☹		☹
	LPMW15T308TR-A27	M	2	9,52	15	3,97	11°	0,8		☺	☹					☺	☹		
	LPMW150412TR-A27	M	2	12,7	15,88	4,76	11°	1,2		☺	☹					☺	☹		
	LPMW150612TR-A27	M	2	12,7	15,88	6,35	11°	1,2			☹						☹		
	LPMT070304R-D51	M	2	6,35	7,94	3,18	11°	0,4	1,2	☺	☺	☹	☺	☹		☺	☹	☺	☹
	LPMT15T308R-D51	M	2	9,52	15	3,97	11°	0,8	1,4	☺	☺	☹	☺	☹		☺	☹	☺	☹
	LPMT150412R-D51	M	2	12,7	15,88	4,76	11°	1,2	1,6	☺	☺	☹	☺	☹		☺	☹	☺	☹
	LPMT150612R-D51	M	2	12,7	15,88	6,35	11°	1,2			☺	☹		☹			☹		☹
	LPMT150612R-D57	M	2	12,7	15,88	6,35	11°	1,2		☺	☺	☹		☹		☺	☹		☹

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv
MPHX / MPHW / MPHT / MPMX / MPMT
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

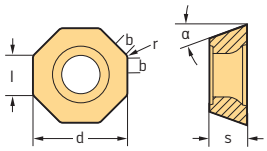
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	MPHX060304-A57	H	2	6,35	6,35	3,18	11°	0,4	●	●	●				●	●	●	●			
	MPHX080305-A57	H	2	8,3	8,3	3,18	11°	0,5	●	●	●				●	●	●	●			
	MPHW120408-A57	H	2	12,7	12,7	4,76	11°	0,8	●	●	●				●	●	●	●			
	MPHX060304-G88	H	2	6,35	6,35	3,18	11°	0,4											●		
	MPHX080305-G88	H	2	8,3	8,3	3,18	11°	0,5											●		
	MPHT120408-G88	H	2	12,7	12,7	4,76	11°	0,8											●		
	MPMX060304-F57	M	2	6,35	6,35	3,18	11°	0,4		●	●		●				●	●		●	
	MPMX080305-F57	M	2	8,3	8,3	3,18	11°	0,5		●	●		●				●	●		●	
	MPMT120408-F57	M	2	12,7	12,7	4,76	11°	0,8		●	●	●	●	●			●	●		●	●

HC = beschichtetes Hartmetall

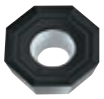
C2

● ● ● / ★ Neu im Programm

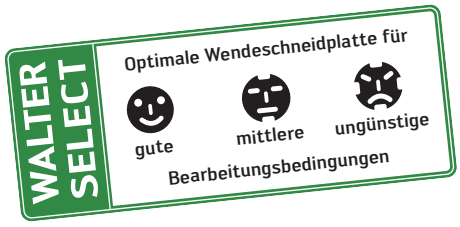
Achtkant positiv
ODHW / ODHT / ODMT / ODMW
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

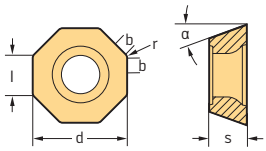
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	d mm	s mm	α	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K CN WSN10	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	ODHW050408-A57	H	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8			☒	☒								☒	☒							
	ODHW060512-A57	H	8	6,58	15,88	5,56	15°	1,2			☒	☒								☒	☒							
	ODHW050412-A57	H	8	5,26	12,7	4,76	15°	1,2														☺						
	ODHW060516-A57	H	8	6,58	15,88	5,56	15°	1,6														☺						
	ODHT050408-F57	H	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8			😐	😐	☒			☒				☒	☒						☒
	ODHT060512-F57	H	8	6,58	15,88	5,56	15°	1,2			😐	😐	☒			☒				☒	☒						☒
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8	1,2	😐	☒	☒					☺		😐	☒	☒							
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	6,58	15,88	5,56	15°	0,8	1,6	😐	☒	☒					☺		😐	☒	☒							
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8	1,2	☺	😐	😐	☒	😐		☒			😐	☒	☒				😐		☒
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	6,58	15,88	5,56	15°	0,8	1,6	☺	😐	😐	☒	😐		☒			😐	☒	☒				😐		☒
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	6,58	15,88	5,56	15°	0,8	1,6				☒			☒												☒
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8	1,6				☒			☒												☒
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	6,58	15,88	5,56	15°	0,8	1,6														☺	☺			
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8	1,2														☺	☺			
	ODMT050408-D57	M	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8		☺	😐	😐	☒	😐		☒		😐	😐	☒	☒				😐		☒
	ODMT060512-D57	M	8	6,58	15,88	5,56	15°	1,2		☺	😐	😐	☒	😐		☒		😐	😐	☒	☒				😐		☒
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8	1,2	☺	😐	😐	☒	😐	☒	☒		😐	😐	☒	☒				😐	☒	☒
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	6,58	15,88	5,56	15°	0,8	1,6	☺	😐	😐	☒	😐	☒	☒		😐	😐	☒	☒				😐	☒	☒

HC = beschichtetes Hartmetall
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
HW = unbeschichtetes Hartmetall



C 2

Achtkant positiv
ODHW / ODHT / ODMT / ODMW
Tiger·tec® Gold

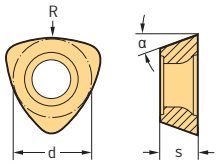


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	d mm	s mm	α	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K CN WSN10	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	ODMW050408T-A27	M	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8		●	●	●						●	●	●	●						
	ODMW060508T-A27	M	8	6,58	15,88	5,56	15°	0,8		●	●	●						●	●	●	●						
	ODMW050408-A57	M	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8		●	●	●					●	●	●	●	●						
	ODMW060508-A57	M	8	6,58	15,88	5,56	15°	0,8		●	●	●					●	●	●	●	●						

HC = beschichtetes Hartmetall
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Dreikant positiv
P26315 / P26325
Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	α	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	P26315R10	M	3	6,75	2,78	14°	10	●	●	●		●	●	●		●
	P26315R12	M	3	8,5	3,18	14°	12,5	●	●	●		●	●	●		●
	P26315R15	M	3	10,5	3,97	14°	15	●	●	●		●	●	●		●
	P26315R16	M	3	10,5	3,97	14°	16	●	●	●		●	●	●		●
	P26315R20	M	3	12,5	4,76	11°	20	●	●	●		●	●	●		●
	P26315R25	M	3	12,7	4,76	11°	25	●	●	●		●	●	●		●
	P26315R31	M	3	12,7	4,76	11°	31,5	●	●	●		●	●	●		●
	P26315R09.52	M	3	6,75	2,78	14°	9,5		●					●		
	P26315R12.7	M	3	8,5	3,18	14°	12,7		●					●		
	P26315R15.87	M	3	10,5	3,97	14°	15,9		●					●		
	P26315R19.05	M	3	12,5	4,76	11°	19,1		●					●		
	P26315R25.4	M	3	12,7	4,76	11°	25,4		●					●		
	P26325R31	M	3	13,52	5,59	14°	31,5	●	●	●		●	●	●		●

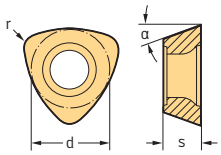
HC = beschichtetes Hartmetall

C2

● ● ● / ★ Neu im Programm

Dreikant positiv
P26335 / P26337 / P26339

Tiger·tec® Gold



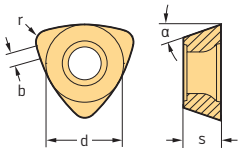
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	α	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	P26335R10	M	3	6,75	3,18	14°	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	P26335R14	M	3	9,52	3,97	14°	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	P26335R25	M	3	13	5,56	14°	2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	P26337R10	M	3	6,75	3,18	14°	0,8	☺	😐	😐	☹		☹	😐	☹	☹		☹
	P26337R14	M	3	9,52	3,97	14°	1,2	☺	😐	😐	☹		☹	😐	☹	☹		☹
	P26337R25	M	3	13	5,56	14°	2	☺	😐	😐	☹		☹	😐	☹	☹		☹
	P26339R10	M	3	6,75	3,18	14°	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	P26339R14	M	3	9,52	3,97	14°	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	P26339R25	M	3	13	5,56	14°	2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

Dreikant positiv
P26379

Tiger·tec® Gold



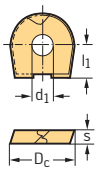
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	α	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	P26379-R10	M	3	6,75	3,18	14°	0,8	0,9		😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹
	P26379-R14	M	3	9,52	3,97	14°	1,2	1		😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹
	P26379-R25	M	3	13	5,56	14°	2	1,1		😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹

HC = beschichtetes Hartmetall

Kopierschlichtplatten
P3204 / P3201

Tiger·tec®



Wendeschneidplatten

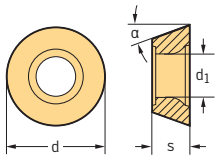
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	D_c -0,03 mm	s mm	l_1 mm	d_1 mm	P HC WKP25S	P HC WKP25	P HC WKP35S	P HC WKP35	P HC WSP45S	P HC WSP46	M HC WSM35S	M HC WSM36	M HC WSP45S	M HC WSP46	K HC WKP25	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WKP35	S HC WSM35S	S HC WSM36	S HC WSP45S	S HC WSP46	H HC WHH15
	P3204-D08	H	2	8	2	4	3						★		●		★						●		★	●
	P3204-D10	H	2	10	2,5	5	4						★		●		★						●		★	●
	P3204-D12	H	2	12	2,5	6	5						★		●		★						●		★	●
	P3204-D16	H	2	16	3	6	5						★		●		★						●		★	●
	P3204-D20	H	2	20	3	6	5						★		●		★						●		★	●
	P3204-D25	H	2	25	4	9	6						★		●		★						●		★	●
	P3204-D30	H	2	30	5	10	8						★		●		★						●		★	●
	P3204-D32	H	2	32	5	10	8						★		●		★						●		★	●
	P3204-D07.94	H	2	7,94	2	4	3						★		●		★						●		★	●
	P3204-D09.52	H	2	9,53	2,5	5	4						★		●		★						●		★	●
	P3204-D12.7	H	2	12,7	2,5	6	5						★		●		★						●		★	●
	P3204-D15.87	H	2	15,88	3	6	5						★		●		★						●		★	●
	P3204-D19.05	H	2	19,05	3	6	5						★		●		★						●		★	●
	P3204-D25.4	H	2	25,4	4	9	6						★		●		★						●		★	●
	P3204-D31.75	H	2	31,75	5	10	8						★		●		★						●		★	●
	P3201-D08	H	2	8	2	4	3																			●
	P3201-D10	H	2	10	2,5	5	4		●		★							●		★						●
	P3201-D12	H	2	12	2,5	6	5		●		★							●		★						●
	P3201-D16	H	2	16	3	6	5		●		★							●		★						●
	P3201-D20	H	2	20	3	6	5		●		★							●		★						●
	P3201-D25	H	2	25	4	9	6		●		★							●		★						●
	P3201-D30	H	2	30	5	10	8																			●
	P3201-D32	H	2	32	5	10	8																			●
	P3201-D07.94	H	2	7,94	2	4	3																			●
	P3201-D09.52	H	2	9,53	2,5	5	4																			●
	P3201-D12.7	H	2	12,7	2,5	6	5																			●
	P3201-D15.87	H	2	15,88	3	6	5																			●
	P3201-D19.05	H	2	19,05	3	6	5																			●
	P3201-D25.4	H	2	25,4	4	9	6																			●
	P3201-D31.75	H	2	31,75	5	10	8																			●

HC = beschichtetes Hartmetall

C2

● ● ● / ★ Neu im Programm

Rund positiv
ROHX / ROMX
Tiger·tec® Gold



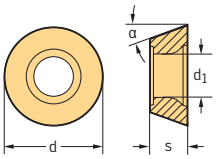
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	α	d_1 mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WSP45S	M HC WMP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	ROHX10T3M0T-A27	H	4	10	3,97	11°	4,4		☹	☹								☹	☹			
	ROHX1204M0T-A27	H	4	12	4,76	11°	4,4		☹	☹								☹	☹			
	ROHX1605M0T-A27	H	6	16	5,56	15°	5,5		☹	☹								☹	☹			
	ROHX2006M0T-A27	H	8	20	6,35	15°	6,5		☹	☹								☹	☹			
	ROHX0803M0-D57	H	4	8	3,18	11°	3,4		😐	😐		☹		😐		☹		☹	☹	😐		☹
	ROHX10T3M0-D57	H	4	10	3,97	11°	4,4		😐	😐	☹	☹	☹	😐		☹		☹	☹	😐		☹
	ROHX1204M0-D57	H	4	12	4,76	11°	4,4		😐	😐	☹	☹	☹	😐		☹		☹	☹	😐		☹
	ROHX1605M0-D57	H	6	16	5,56	15°	5,5		😐	😐		☹		😐		☹		☹	☹	😐		☹
	ROHX2006M0-D57	H	8	20	6,35	15°	6,5		😐	😐		☹		😐		☹		☹	☹	😐		☹
	ROHX0803M0-D67	H	4	8	3,18	11°	3,4					☹		😐		☹				😐		☹
	ROHX10T3M0-D67	H	4	10	3,97	11°	4,4				☹	☹	☹	😐		☹				😐		☹
	ROHX1204M0-D67	H	4	12	4,76	11°	4,4				☹	☹	☹	😐		☹				😐		☹
	ROHX1605M0-D67	H	6	16	5,56	15°	5,5					☹		😐		☹				😐		☹
	ROHX10T3M0-F67	H	4	10	3,97	11°	4,4		😐	😐	☹	☹	☹	😐		☹		☹	☹	😐		☹
	ROHX1204M0-F67	H	4	12	4,76	11°	4,4		😐	😐	☹	☹	☹	😐		☹		☹	☹	😐		☹
	ROMX0803M0-D57	M	4	8	3,18	11°	3,4		😐	😐		☹		😐		☹		☹	☹	😐		☹
	ROMX10T3M0-D57	M	4	10	3,97	11°	4,4		😐	😐		☹		😐	☹	☹		☹	☹	😐	☹	☹
	ROMX1204M0-D57	M	4	12	4,76	11°	4,4		😐	😐		☹		😐	☹	☹		☹	☹	😐	☹	☹
	ROMX1605M0-D57	M	6	16	5,56	15°	5,5		😐	😐		☹		😐		☹		☹	☹	😐		☹
	ROMX2006M0-D57	M	8	20	6,35	15°	6,5		😐	😐		☹		😐		☹		☹	☹	😐		☹
	ROMX10T3M0-D67	M	4	10	3,97	11°	4,4					☹		😐	☹	☹				😐	☹	☹
	ROMX1204M0-D67	M	4	12	4,76	11°	4,4					☹		😐	☹	☹				😐	☹	☹
	ROMX10T3M0-F67	M	4	10	3,97	11°	4,4					☹		😐	☹	☹				😐	☹	☹
	ROMX1204M0-F67	M	4	12	4,76	11°	4,4					☹		😐	☹	☹				😐	☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT
Optimale Wendeschneidplatte für
gute Bearbeitungsbedingungen
mittlere
ungünstige

Rund positiv
RDGT / RDHW / RDMW / RDMT
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

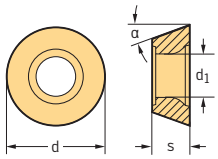
	Bezeichnung	Toleranzklasse	d mm	s mm	α	d_1 mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	N HF WMG40	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HF WMG40
	RDGT0803M0-G85	G	8	3,18	15°	3,4																	●
	RDGT10T3M0-G85	G	10	3,97	15°	4,4																	●
	RDGT1204M0-G85	G	12	4,76	15°	4,4																	●
	RDGT1605M0-G85	G	16	5,56	15°	5,5																	●
	RDGT2006M0-G85	G	20	6,35	15°	6,5																	●
	RDGT0803M0-G88	G	8	3,18	15°	3,4											●	●					
	RDGT10T3M0-G88	G	10	3,97	15°	4,4											●	●					
	RDGT1204M0-G88	G	12	4,76	15°	4,4											●	●					
	RDGT1605M0-G88	G	16	5,56	15°	5,5											●	●					
	RDGT2006M0-G88	G	20	6,35	15°	6,5											●	●					
	RDHW0803M0T-A27	H	8	3,18	15°	3,4	●	●	●					●	●	●							
	RDHW10T3M0T-A27	H	10	3,97	15°	4,4	●	●	●					●	●	●							
	RDHW1204M0T-A27	H	12	4,76	15°	4,4	●	●	●					●	●	●							
	RDHW1605M0T-A27	H	16	5,56	15°	5,5	●	●	●					●	●	●							
	RDHW2006M0T-A27	H	20	6,35	15°	6,5	●	●	●					●	●	●							
	RDHW0803M0-A57	H	8	3,18	15°	3,4	●						●	●								●	
	RDHW10T3M0-A57	H	10	3,97	15°	4,4	●							●								●	
	RDHW1204M0-A57	H	12	4,76	15°	4,4	●							●								●	
	RDHW1605M0-A57	H	16	5,56	15°	5,5	●						●	●								●	
	RDHW2006M0-A57	H	20	6,35	15°	6,5	●							●								●	
	RDMW0803M0T-A27	M	8	3,18	15°	3,4	●	●	●					●	●	●							
	RDMW10T3M0T-A27	M	10	3,97	15°	4,4	●	●	●					●	●	●							
	RDMW1204M0T-A27	M	12	4,76	15°	4,4	●	●	●					●	●	●							
	RDMW1605M0T-A27	M	16	5,56	15°	5,5	●	●	●					●	●	●							
	RDMW2006M0T-A27	M	20	6,35	15°	6,5	●	●	●					●	●	●							
	RDMT0803M0-D57	M	8	3,18	15°	3,4	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●		
	RDMT10T3M0-D57	M	10	3,97	15°	4,4	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●		
	RDMT1204M0-D57	M	12	4,76	15°	4,4	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●		
	RDMT1605M0-D57	M	16	5,56	15°	5,5	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●		
	RDMT2006M0-D57	M	20	6,35	15°	6,5	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●		

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall
HF = unbeschichtetes Feinkorn-Hartmetall

C2

● ● ● / ★ Neu im Programm

Rund positiv
RDGX / RDHX / RDMX
Tiger·tec® Gold

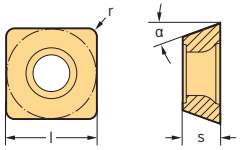


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	d mm	s mm	α	d_1 mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HF WMG40	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HF WMG40
	RDGX12T3M0-G85	G	12	3,97	15°	4,4														☺
	RDHX1003M0T-A27	H	10	3,18	15°	4,4	☺	☹	☹				☺	☹	☹					
	RDHX12T3M0T-A27	H	12	3,97	15°	4,4	☺	☹	☹				☺	☹	☹					
	RDHX1604M0T-A27	H	16	4,76	15°	5,5	☺	☹	☹				☺	☹	☹					
	RDHX2006M0T-A27	H	20	6,35	15°	5,5			☹						☹					
	RDHX0501M0-A57	H	5	1,59	15°	2,2	☺						☺						☺	
	RDHX07T1M0-A57	H	7	1,98	15°	2,8	☺						☺						☺	
	RDHX0702M0-A57	H	7	1,59	15°	2,8													☺	
	RDHX1003M0-A57	H	10	3,18	15°	4,4	☺						☺						☺	
	RDHX12T3M0-A57	H	12	3,97	15°	4,4	☺						☺						☺	
	RDHX1604M0-A57	H	16	4,76	15°	5,5	☺						☺						☺	
	RDMX1003M0T-A27	M	10	3,18	15°	4,4	☺	☹	☹				☺	☹	☹					
	RDMX12T3M0T-A27	M	12	3,97	15°	4,4	☺	☹	☹				☺	☹	☹					
	RDMX1604M0T-A27	M	16	4,76	15°	5,5	☺	☹	☹				☺	☹	☹					

HC = beschichtetes Hartmetall
HF = unbeschichtetes Feinkorn-Hartmetall

Quadratisch positiv
SDHT / SDMW / SDMT
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

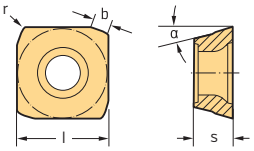
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDHT06T204-G88	H	4	6,35	2,78	15°	0,4													●	●			
	SDHT09T304-G88	H	4	9,52	3,97	15°	0,4													●	●			
	SDHT09T308-G88	H	4	9,52	3,97	15°	0,8													●	●			
	SDHT120408-G88	H	4	12,7	4,76	15°	0,8													●	●			
	SDMW06T204-A57	M	4	6,35	2,78	15°	0,4	●	●	●							●	●	●					
	SDMW09T308-A57	M	4	9,52	3,97	15°	0,8	●	●	●							●	●	●					
	SDMW09T320-A57	M	4	9,52	3,97	15°	2		●	●	●		●	●		●		●	●			●		●
	SDMW120408-A57	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	●	●	●							●	●	●					
	SDMW120425-A57	M	4	12,7	4,76	15°	2,5		●	●	●	●		●		●		●	●			●		●
	SDMT06T204-D51	M	4	6,35	2,78	15°	0,4	●	●	●	●			●			●	●	●					●
	SDMT09T308-D51	M	4	9,52	3,97	15°	0,8	●	●	●	●			●			●	●	●					●
	SDMT120408-D51	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	●	●	●	●			●			●	●	●					●
	SDMT06T204-D57	M	4	6,35	2,78	15°	0,4	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●			●		●
	SDMT09T308-D57	M	4	9,52	3,97	15°	0,8	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●			●		●
	SDMT120408-D57	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●			●		●
	SDMT06T204-F57	M	4	6,35	2,78	15°	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●	●
	SDMT06T208-F57	M	4	6,35	2,78	15°	0,8		●	●	●			●				●	●					●
	SDMT06T212-F57	M	4	6,35	2,78	15°	1,2		●	●	●	●	●	●				●	●			●	●	●
	SDMT09T304-F57	M	4	9,52	3,97	15°	0,4		●	●	●			●				●	●					●
	SDMT09T308-F57	M	4	9,52	3,97	15°	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●	●
	SDMT09T312-F57	M	4	9,52	3,97	15°	1,2		●	●	●			●				●	●					●
	SDMT09T316-F57	M	4	9,52	3,97	15°	1,6		●	●	●			●				●	●					●
	SDMT09T320-F57	M	4	9,52	3,97	15°	2		●	●	●	●	●	●				●	●			●	●	●
	SDMT120408-F57	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●	●
	SDMT120412-F57	M	4	12,7	4,76	15°	1,2		●	●	●			●				●	●					●
	SDMT120416-F57	M	4	12,7	4,76	15°	1,6		●	●	●			●				●	●					●
	SDMT120420-F57	M	4	12,7	4,76	15°	2		●	●	●			●				●	●					●
	SDMT120425-F57	M	4	12,7	4,76	15°	2,5		●	●	●	●	●	●				●	●			●	●	●

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C2

● ● ● / ★ Neu im Programm

Quadratisch positiv
SDMT
Tiger·tec® Gold

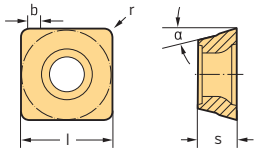


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	6,4	2,78	15°	0,4	1,2		☺	☺	☹		☹		☹	☹		☹
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	9,5	3,97	15°	0,8	1,2		☺	☺	☹		☹		☹	☹		☹
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	1,8		☺	☺	☹		☹		☹	☹		☹

HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch positiv
SDGT
Tiger·tec® Gold

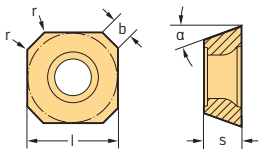


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	6,4	2,78	15°	0,4	1,2	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☹
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	9,5	3,97	15°	0,8	1,2	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☹
	SDGT1204PDR-D57	G	4	12,7	4,76	15°	0,8	1,6	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch positiv
SDMW / SDMT / SDGT
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

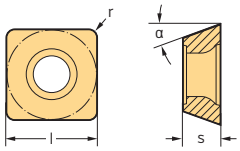
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2	●	●	●					●		●	●	●					
	SDMW1204AZN-A57	M	4	12,7	4,76	15°	0,3	1,4	●	●	●					●		●	●	●					
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●			●		●
	SDMT1204AZN-D57	M	4	12,7	4,76	15°	0,3	1,4	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●			●		●
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,4	●	●	●	●		●	●			●	●	●				●	●
	SDMT1204AZN-F57	M	4	12,7	4,76	15°	0,3	1,8	●	●	●	●		●	●			●	●	●				●	●
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,4	●	●	●	●	●		●	●		●	●	●			●		●
	SDGT1204AZN-F57	G	4	12,7	4,76	15°	0,3	1,8	●	●	●	●	●		●	●		●	●	●			●		●
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2				●			●										●
	SDGT1204AZN-G77	G	4	12,7	4,76	15°	0,3	1,4				●			●										●
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2													●	●			
	SDHT1204AZN-G88	H	4	12,7	4,76	15°	0,3	1,4													●	●			

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

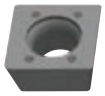
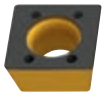
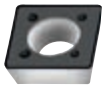
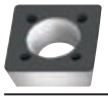
C2

● ● ● / ★ Neu im Programm

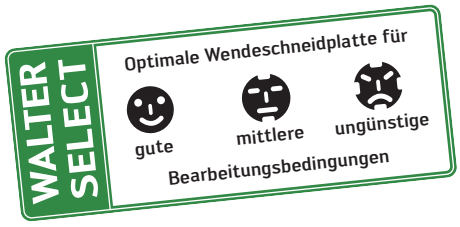
Quadratisch positiv
SPGT / SPHW / SPHT / SPMW / SPMT
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

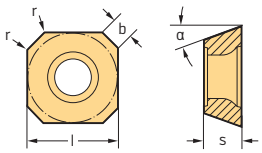
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K CN WSN10	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SPGT120606-F57	G	4	12,7	6,35	11°	0,6			☹	☹	😐	☹				☹				😐	☹
	SPHW120412-A57	H	4	12,7	4,76	11°	1,2											☺				
	SPHW120416-A57	H	4	12,7	4,76	11°	1,6											☺				
	SPHW120606-A57	H	4	12,7	6,35	11°	0,6							☺								
	SPHT060304-G88	H	4	6,35	3,18	11°	0,4												☺	☺		
	SPHT09T308-G88	H	4	9,52	3,97	11°	0,8												☺	☺		
	SPHT120408-G88	H	4	12,7	4,76	11°	0,8												☺	☺		
	SPMW060304T-A27	M	4	6,35	3,18	11°	0,4	😐		☹					😐		☹					
	SPMW09T308T-A27	M	4	9,52	3,97	11°	0,8	😐		☹					😐		☹					
	SPMW120408T-A27	M	4	12,7	4,76	11°	0,8	😐		☹					😐		☹					
	SPMW120606T-A27	M	4	12,7	6,35	11°	0,6			☹							☹					
	SPMW060304-A57	M	4	6,35	3,18	11°	0,4	😐		☹				☺	😐		☹					
	SPMW09T308-A57	M	4	9,52	3,97	11°	0,8	😐		☹				☺	😐		☹					
	SPMW120408-A57	M	4	12,7	4,76	11°	0,8	😐		☹				☺	😐		☹					
	SPMT060304-D51	M	4	6,35	3,18	11°	0,4	☺		😐	☹	😐	☹		😐		☹				😐	☹
	SPMT09T308-D51	M	4	9,52	3,97	11°	0,8	☺		😐	☹	😐	☹		😐		☹				😐	☹
	SPMT120408-D51	M	4	12,7	4,76	11°	0,8	☺		😐	☹	😐	☹		😐		☹				😐	☹
	SPMT120606-D51	M	4	12,7	6,35	11°	0,6			😐	☹		☹				☹					☹
	SPMT120606-D57	M	4	12,7	6,35	11°	0,6	☺		😐	☹		☹		😐		☹					☹
	SPMT060304-F55	M	4	6,35	3,18	11°	0,4	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	☹	☹				😐	☹
	SPMT09T308-F55	M	4	9,52	3,97	11°	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	☹	☹				😐	☹
	SPMT120408-F55	M	4	12,7	4,76	11°	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	☹	☹				😐	☹

HC = beschichtetes Hartmetall
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
HW = unbeschichtetes Hartmetall

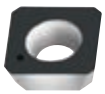
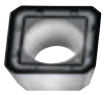
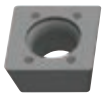
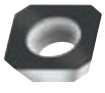


C 2

Quadratisch positiv
SPGT / SPKT / SPMW / SPMT / SDGT
Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

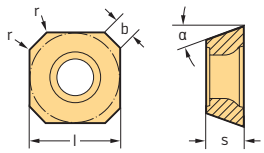
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SPGT1204AEN-K88	G	4	12,7	4,76	11°		1,5									☺	☺		
	SPKT1204AZN	K	4	12,7	4,76	11°		1,4	😐	😣	😣	😐	😣	☺	😣	😣			😐	😣
	SPKT1504AZN	K	4	15,9	4,76	11°		1,7		😣						😣				
	SPMW1204AEN-A57	M	4	12,7	4,76	11°	0,5	1,4	😐	😣				☺	😐	😣				
	SPMT1204AEN	M	4	12,7	4,76	11°	0,5	1,4	☺	😣	😣	😐	😣	☺	😐	😣			😐	😣
	SDGT09T3AEN-F57	G	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2	☺	😐	😣	😐	😣		😐	😣			😐	😣
	SDGT09T3AEN-G88	G	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2									☺	☺		
	SDHW09T3AEN-A57	H	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2	😐	😣				☺	😐	😣				
	SDMW09T3AEN-A57	M	4	9,5	3,97	15°	0,5	1,2	😐	😣				☺	😐	😣				
	SDMT09T3AEN-D57	M	4	9,5	3,97	15°	0,5	1,2		😐	😣	😐	😣			😣			😐	😣
	SEHW1204AFN	H	4	12,7	4,76	20°	0,8	2	😐	😣				☺	😐	😣				
	SEHW1504AFN	H	4	15,9	4,76	20°	0,8	2,1	😐	😣					😐	😣				

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

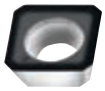
C2

☺😐😣 / ★ Neu im Programm

Quadratisch positiv
SPGT / SPKT / SPMW / SPMT / SDGT
Tiger·tec® Silver

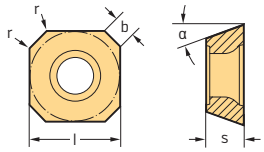


Wendeschneidplatten

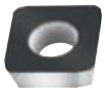
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SEHT1204AFN	H	4	12,7	4,76	20°	0,8	2		😐	😐	😐	😐			😐		🙂	😐	😐
	SEHT1204AFN-K88	H	4	12,7	4,76	20°	0,8	1,8										🙂		

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Quadratisch positiv
SPJW / SPGT
Tiger·tec® Silver



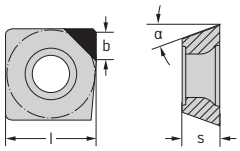
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SPJW1204EDR	J	4	12,7	4,76	11°		1,4	😐	😐				🙂	😐	😐		
	SPJW1504EDR	J	4	15,9	4,76	11°		1,5	😐	😐					😐	😐		
	SPGT1204EDR-F55	G	4	12,7	4,76	11°	0,5	1,3	🙂	😐	😐	😐	😐	🙂	😐	😐	😐	😐

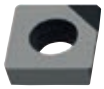
HC = beschichtetes Hartmetall

C 2

Quadratisch positiv
SPHW

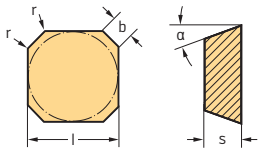


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N DP WCD10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SPHW1204EDR-A88	H	1	12,7	4,76	11°	1,5								☻		
	SPHW1204PDR-A88	H	1	12,7	4,76	11°	1,5								☻		

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristalliner Diamant

Quadratisch positiv
SEKN / SEKR / SEMR
Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

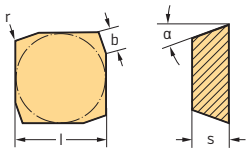
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SEKN1203AFN	K	4	12,7	3,18	20°	0,63	1,9	☻	☻				☻	☻		
	SEKN1504AFN	K	4	15,9	4,76	20°	0,35	2	☻	☻				☻	☻		
	SEKR1203AFTN	K	4	12,7	3,18	20°	0,43	1,9		☻					☻		
	SEKR1204AFN	K	4	12,7	4,76	20°	0,34	1,9		☻					☻		
	SEMR1203AFTN	M	4	12,7	3,18	20°	0,5	1,9		☻					☻		

HC = beschichtetes Hartmetall

C2

☻☻☻ / ★ Neu im Programm

Quadratisch positiv
SPFN / SPFR / SPKN / SPMN
Tiger·tec® Silver



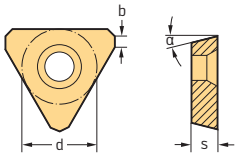
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SPFN1204EDN	F	4	12,7	4,76	11°	0,5	1,7	☺	😐				☺	☺	😐		
	SPFN1204ZPN	F	4	12,7	4,76	11°	0,8	1,7	☺	😐					☺	😐		
	SPFR1204EDR	F	4	12,7	4,76	11°	0,5	2	☺	😐				☺	☺	😐		
	SPFR1204ZPR	F	4	12,7	4,76	11°	0,8	1,7	☺	😐				☺	☺	😐		
	SPFR1204ZPN	F	4	12,7	4,76	11°	0,8	1,7		😐						😐		
	SPKN1203EDR	K	4	12,7	3,18	11°		1,4	☺	😐					☺	😐		
	SPKN1204EDR	K	4	12,7	4,76	11°		1,4	☺	😐				☺	☺	😐		
	SPKN1504EDR	K	4	15,9	4,76	11°		1,5		😐						😐		
	SPMN1203EDR	M	4	12,7	3,18	11°	0,2	1,4		😐						😐		

HC = beschichtetes Hartmetall

C2

Dreikant positiv
TPAW / TPJW
Tiger·tec® Silver

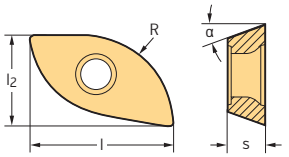


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	TPAW1604PPN	A	3	9,52	4,76	11°	1,2	☻	☹					☻	☹		
	TPAW2204PPN	A	3	12,7	4,76	11°	1,2		☹						☹		
	TPJW1604PPN	J	3	9,52	4,76	11°	1,2	☻	☹				☻	☻	☹		
	TPJW2204PPN	J	3	12,7	4,76	11°	1,2		☹				☻		☹		

HC = beschichtetes Hartmetall

Formplatten positiv
XDGT / XDMT
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

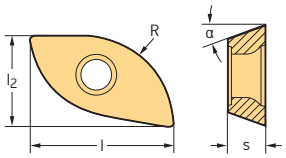
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	XDGT1303080R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	8			☻	☹		☹			☹		☹
	XDGT16T3100R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	10			☻	☹		☹			☹		☹
	XDGT2004125R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5			☻	☹		☹			☹		☹
	XDGT2405150R-D57	G	2	13,5	23,94	5,62	15°	15			☻	☹		☹			☹		☹
	XDGT2506160R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	16			☻	☹		☹			☹		☹
	XDGT3207200R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	20			☻	☹		☹			☹		☹
	XDGT4009250R-D57	G	2	22,5	39,95	9,39	15°	25			☻	☹		☹			☹		☹
	XDGT1303079R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	7,84			☻	☹		☹			☹		☹
	XDGT16T3095R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	9,53			☻	☹		☹			☹		☹
	XDGT2004127R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7			☻	☹		☹			☹		☹
	XDGT2506159R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	15,88			☻	☹		☹			☹		☹
	XDGT3207191R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	19,05			☻	☹		☹			☹		☹
	XDGT4009254R-D57	G	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4			☻	☹		☹			☹		☹

HC = beschichtetes Hartmetall

C2

☻☻☹ / ★ Neu im Programm

Formplatten positiv
XDGT / XDMT
Tiger·tec® Gold

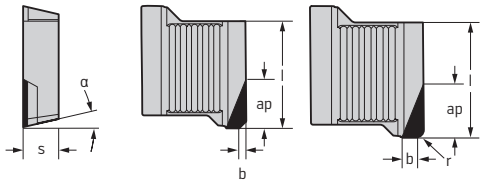


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	XDMT1303080R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	XDMT16T3100R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	10	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	XDMT2004125R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	XDMT2405150R-F55	M	2	13,5	23,94	5,62	15°	15	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	XDMT2506160R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	16	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	XDMT3207200R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	20	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	XDMT4009250R-F55	M	2	22,5	39,95	9,39	15°	25	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	XDMT1303079R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	7,92	☺	😐	😐	☹		☹	😐	☹	☹		☹
	XDMT16T3095R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	9,53	☺	😐	😐	☹		☹	😐	☹	☹		☹
	XDMT2004127R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7	☺	😐	😐	☹		☹	😐	☹	☹		☹
	XDMT2506159R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	15,88	☺	😐	😐	☹		☹	😐	☹	☹		☹
	XDMT3207191R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	19,05	☺	😐	😐	☹		☹	😐	☹	☹		☹
	XDMT4009254R-F55	M	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4	☺	😐	😐	☹		☹	😐	☹	☹		☹

HC = beschichtetes Hartmetall

PKD Wendeschneidplatten
XOEN



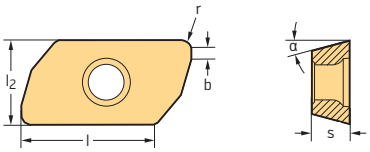
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	a_p mm	b mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N DP WDN20	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	XOEN12T308R-A-A88	E	1	12,11	4	13°	5	1,2	0,8								☺		
	XOEN12T3AZR-A-A88	E	1	12,21	4	13°	5,1	0,8									☺		
	XOEN12T308R-F-A88	E	1	12,11	4	13°	10,3	1,2	0,8								☺		

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristalliner Diamant

C 2

Rhombisch positiv
ZDGT



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HC WNN15	N HW WK10	N HF WMG40	S HC WSM35S	S HC WSP45S	O HF WMG40
	ZDGT150404R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	0,4	1,2								☻	☻	☻	☻			☻
	ZDGT150408R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	0,8	1,2								☻	☻	☻	☻			☻
	ZDGT150412R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	1,2	1,2								☻	☻	☻	☻			☻
	ZDGT150416R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	1,6	1,2								☻	☻	☻	☻			☻
	ZDGT150420R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	2	1,2								☻	☻	☻	☻			☻
	ZDGT150425R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	2,5	1,2								☻	☻	☻	☻			☻
	ZDGT150430R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	3	1,2								☻	☻	☻	☻			☻
	ZDGT150440R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	4	1,2								☻	☻	☻	☻			☻
	ZDGT200508R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	0,8	1,2									☻	☻	☻			☻
	ZDGT200512R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	1,2	1,2									☻	☻	☻			☻
	ZDGT200516R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	1,6	1,2									☻	☻	☻			☻
	ZDGT200520R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	2	1,2									☻	☻	☻			☻
	ZDGT200530R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	3	1,2									☻	☻	☻			☻
	ZDGT200540R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	4	1,2									☻	☻	☻			☻
	ZDGT200550R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	5	1,2									☻	☻	☻			☻
	ZDGT200560R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	6	1,2									☻	☻	☻			☻
	ZDGT200564R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	6,4	1,2									☻	☻	☻			☻

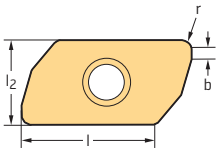
ZDGT1504 und ZDGT2005 einsetzbar in Ramping-Fräser M2131

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall
HF = unbeschichtetes Feinkorn-Hartmetall

C2

☻☻☻ / ★ Neu im Programm

Rhombisch positiv
ZDGT

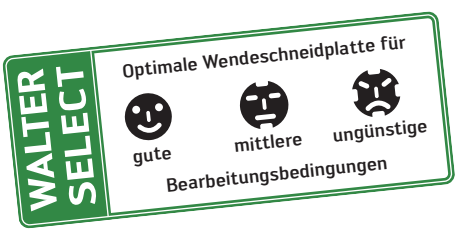


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HF WMG40	S HC WSM35S	S HC WSP45S	O HF WMG40
	ZDGT15A404R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	0,4	1,2								☺			☺
	ZDGT15A408R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	0,8	1,2								☺			☺
	ZDGT15A412R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	1,2	1,2								☺			☺
	ZDGT15A416R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	1,6	1,2								☺			☺
	ZDGT15A420R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	2	1,2								☺			☺
	ZDGT15A425R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	2,5	1,2								☺			☺
	ZDGT15A430R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	3	1,2								☺			☺
	ZDGT15A440R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	4	1,2								☺			☺
	ZDGT20A508R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	0,8	1,2								☺			☺
	ZDGT20A512R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	1,2	1,2								☺			☺
	ZDGT20A516R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	1,6	1,2								☺			☺
	ZDGT20A520R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	2	1,2								☺			☺
	ZDGT20A530R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	3	1,2								☺			☺
	ZDGT20A540R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	4	1,2								☺			☺
	ZDGT20A550R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	5	1,2								☺			☺
	ZDGT20A560R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	6	1,2								☺			☺
	ZDGT20A564R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	6,4	1,2								☺			☺

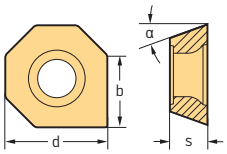
ZDGT15A4 und ZDGT20A5 einsetzbar in Ramping-Fräser M2131 und M2331

HC = beschichtetes Hartmetall
HF = unbeschichtetes Feinkorn-Hartmetall



C 2

Schlichtplatten
ODHX
Tiger·tec® Gold



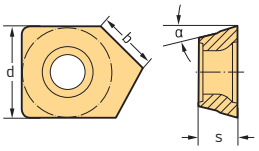
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	12,7	4,76	15°	7,2		☻	☻				☻		☻	☻			☻	☻
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	15,88	5,56	15°	9,4		☻	☻				☻		☻	☻			☻	☻
	ODHX0605ZZN-A57	H	8	15,88	5,56	15°	6							☻						☻	☻
	ODHX0605ZZN-A88	H	8	15,88	5,56	15°	6							☻						☻	☻

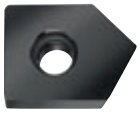
*ZZN nur für κ = 45°

HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch positiv
SDHX
Tiger·tec®



Wendeschneidplatten

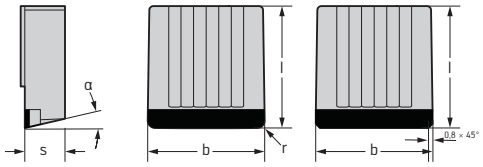
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	9,52	3,97	15°	5,6						☻					☻	☻
	SDHX1204AZR-A88	H	1	12,7	4,76	15°	7,5						☻					☻	☻

HC = beschichtetes Hartmetall

C2

☻☻☻ / ★ Neu im Programm

PKD Schlichtplatten
XOEX



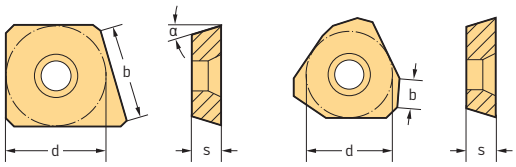
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N DP WDN20	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	XOEX12T3AZR-F-A88	E	1	12,16	4	13°	11,8								☹		
	XOEX12T308N-F-A88	E	1	12,16	4	13°	11,8								☹		

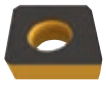
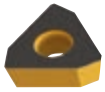
HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristalliner Diamant

Schlichtplatten
P2901 / P2903 / P2905 / SPHX

Tiger·tec®



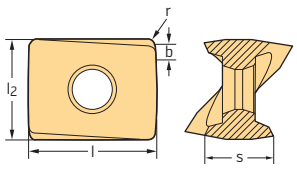
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HW WK10	N DP WCD10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	P2901-1R	H	1	12,7	4,76	11°	11						☺			☺				☺	☺
	P2903-2R	A	3	9,52	4,76	11°	3,5						☺			☺				☺	☺
	P2905-1	F	4	12,7	4,76	11°	10						☺			☺				☺	☺
	SPHX1204PDR-A88	H	1	12,7	4,76	11°	3,5										☹				

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall
DP = Polykristalliner Diamant

C 2

Rhombisch negativ
LNGX
Tiger·tec® Gold

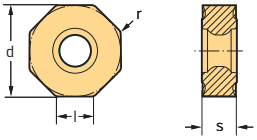


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LNGX130708R-L55	G	4	11	13,7	7,74	0,8	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●
	LNGX130712R-L55	G	4	11	13,7	7,74	1,2	1	●	●	●	●	●	●			●	●	●			●	●
	LNGX130716R-L55	G	4	11	13,7	7,74	1,6	0,9	●	●	●	●	●	●			●	●	●			●	●
	LNGX130720R-L55	G	4	11	13,7	7,74	2	0,7	●	●	●	●	●	●			●	●	●			●	●
	LNGX130725R-L55	G	4	11	13,7	7,74	2,5	0,6	●	●	●		●				●	●	●			●	
	LNGX130730R-L55	G	4	11	13,7	7,74	3	0,7	●	●	●						●	●	●				
	LNGX130708R-L88	G	4	11	13,7	7,74	0,8	1,2												●	●		
	LNGX130720R-L88	G	4	11	13,7	7,74	2	0,7												●			
	LNGX130730R-L88	G	4	11	13,7	7,74	3	0,7												●			

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Achtkant negativ
ONHU / ONMU
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

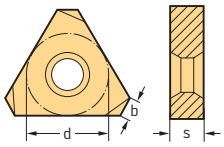
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	l mm	s mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	ONHU050408-F57	H	16	12,7	5,26	4,86	0,8		●	★	●		●					●	★				●
	ONHU050408-F67	H	16	12,7	5,26	4,86	0,8		●	★	●	●	●					●	★			●	●
	ONMU050408-D57	M	16	12,7	5,26	4,86	0,8		●	★	●		●					●	★				●

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

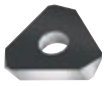
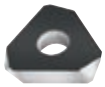
● ● ● / ★ Neu im Programm

Wendelnovex®-Platten
P2352 / P23522 / P2372

Tiger·tec® Silver



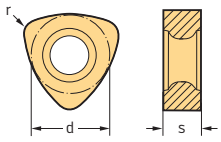
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	b mm	P HC			M HC		K HC				N HC	HW	S HC	
							WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
	P2352-1R	A	6	15	4,5	1,1	●	●						●	●				
	P2352-2R	A	6	18	4,5	1,1		●							●				
	P23522-1R	A	6	15	4,5	1,1		●							●				
	P2372-1R	A	6	15	4,5	1,1		●							●				

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Dreikant negativ
P23696

Tiger·tec® Gold



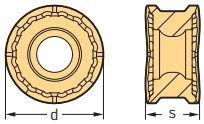
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	r mm	P HC				M HC		K HC					N HC	HW	S HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
	P23696-1.0	M	6	9,52	5	1,2	●	●	●	●	●	●			●	●	●			●	●
	P23696-2.0	M	6	13,5	7	1,6	●	●	●	●	●	●			●	●	●			●	●

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rund negativ
RNMX

Tiger·tec® Silver



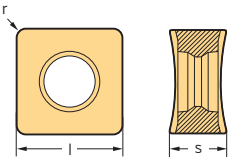
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	RNMX1206M0-D57	M	8	12	6,48			★		★								★
	RNMX1206M0-F67	M	8	12	6,48			★		★								★

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Quadratisch negativ
SNGX / SNMX

Tiger·tec® Gold



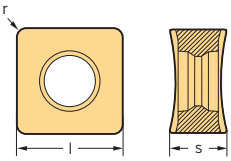
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNGX120512-F57	G	8	12,7	6,4	1,2	●	●	●	★	●	★			●	★	★			●	★
	SNMX120512-D27	M	8	12,7	6,4	1,2	●	●	●					●	●	★	★				
	SNMX120520-D27	M	8	12,7	6,4	2	●	●	●					●	●	★	★				
	SNMX160620-D27	M	8	16	7,8	2	●	●	●					●	●	★	★				
	SNMX160640-D27	M	8	16	7,8	4		●								★					
	SNMX090408-F27	M	8	9,52	5,11	0,8	●	●	●						●	★	★				
	SNMX120512-F27	M	8	12,7	6,4	1,2	●	●	●						●	★	★				
	SNMX160620-F27	M	8	16	7,8	2	●	●	●						●	★	★				

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

● / ★ Neu im Programm

Quadratisch negativ
SNGX / SNMX
Tiger·tec® Gold

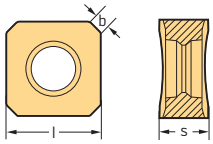


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNMX090408-F57	M	8	9,52	5,11	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNMX120512-F57	M	8	12,7	6,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNMX120520-F57	M	8	12,7	6,4	2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNMX160620-F57	M	8	16	7,8	2	☺	😐	😐	☹		☹		😐	😐	☹	☹				☹
	SNMX160640-F57	M	8	16	7,8	4		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	SNMX090408-F67	M	8	9,52	5,11	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹
	SNMX120512-F67	M	8	12,7	6,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Quadratisch negativ
SNGX / SNHX / SNMX
Tiger·tec® Gold



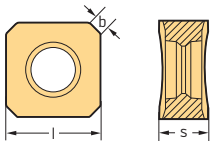
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNGX1205ANN-F27	8	12,7	6,4	1,5	☺	😐	😐						😐	☹	☹				
	SNGX0904ANN-F57	8	9,52	5,11	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNGX1205ANN-F57	8	12,7	6,4	1,5	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNGX1606ANN-F57	8	16	7,7	1,8		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	SNGX0904ANN-F67	8	9,52	5,11	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹
	SNGX1205ANN-F67	8	12,7	6,4	1,5	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

Quadratisch negativ
SNGX / SNHX / SNMX
Tiger·tec® Gold

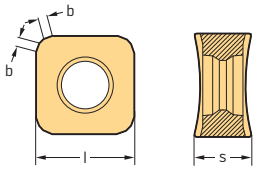


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNHX0904ANN-K88	8	9,52	5,11	1,5												☺	☺		
	SNHX1205ANN-K88	8	12,7	6,4	1,5												☻	☻		
	SNMX0904ANN-F27	8	9,52	5,11	1,2	☺	☺	☺						☺	☹	☹				
	SNMX1205ANN-F27	8	12,7	6,4	1,5	☻	☻	☻						☻	☹	☹				
	SNMX0904ANN-F57	8	9,52	5,11	1,2	☺	☺	☺					☺	☺	☹	☹				
	SNMX1205ANN-F57	8	12,7	6,4	1,5	☻	☻	☻					☻	☻	☹	☹				
	SNMX0904ANN-F67	8	9,52	5,11	1,2	☺	☺	☺				☺		☺	☹	☹				
	SNMX1205ANN-F67	8	12,7	6,4	1,5	☻	☻	☻				☻		☻	☹	☹				

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Quadratisch negativ
SNGX
Tiger·tec® Gold



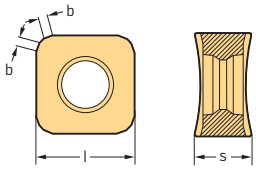
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNGX1205ENN-F27	8	12,7	6,4	1,2	☻	☻	☻						☻	☹	☹				
	SNGX1205ENN-F57	8	12,7	6,4	1,2	☻	☻	☻	☹	☻	☹		☻	☻	☹	☹			☻	☹

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

☺☻☹ / ★ Neu im Programm

Quadratisch negativ
SNGX
Tiger·tec® Gold

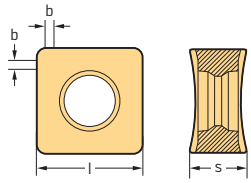


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNGX1205ENN-F67	8	12,7	6,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

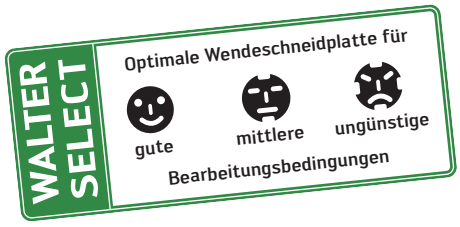
Quadratisch negativ
SNGX
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

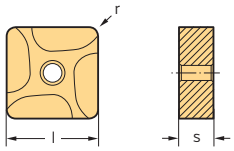
	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNGX1205ZNN-F27	8	12,7	6,4	1,2	☺	😐	😐						😐	☹	☹				
	SNGX1205ZNN-F57	8	12,7	6,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNGX1205ZNN-F67	8	12,7	6,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



Quadratisch negativ
SNEF

Tiger·tec® Gold



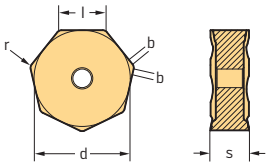
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNEF120408R-B67	E	8	12,7	4,76	0,8	2,1								☻	☻	☻	☻				
	SNEF120408R-D67	E	8	12,7	4,76	0,8	2,1							☻		☻	☻	☻				

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Siebenkant negativ
XNHF / XNMF

Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

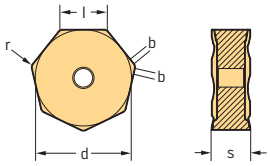
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	l mm	s mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	XNHF070508-D27	H	14	14,5	7	5,8	0,8								☻	☻	☻	☻				
	XNHF090612-D27	H	14	19,05	9	6,35	1,2								☻	☻	☻	☻				
	XNHF070508-D57	H	14	14,5	7	5,8	0,8								☻	☻	☻	☻				
	XNHF090612-D57	H	14	19,05	9	6,35	1,2								☻	☻	☻	☻				
	XNHF070508-D67	H	14	14,5	7	5,8	0,8							☻		☻	☻	☻				
	XNHF090612-D67	H	14	19,05	9	6,35	1,2							☻		☻	☻	☻				
	XNMF070508-D27	M	14	14,5	7	5,8	0,8								☻	☻	☻	☻				
	XNMF090612-D27	M	14	19,05	9	6,35	1,2								☻	☻	☻	☻				

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C2

☻☻☻ / ★ Neu im Programm

Siebenkant negativ
XNHF / XNMF
Tiger·tec® Gold

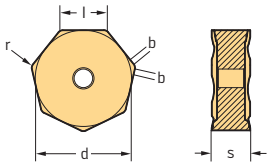


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	l mm	s mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	XNMF070508-D57	M	14	14,5	7	5,8	0,8								😐	😐	☹	☹				
	XNMF090612-D57	M	14	19,05	9	6,35	1,2								😐	😐	☹	☹				
	XNMF070508-F57	M	14	14,5	7	5,8	0,8								😐	😐	☹	☹				
	XNMF090612-F57	M	14	19,05	9	6,35	1,2								😐	😐	☹	☹				

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

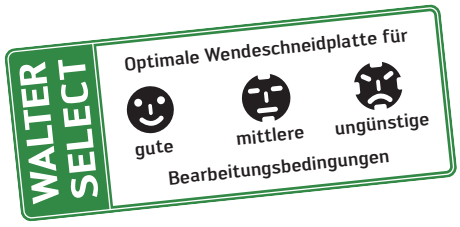
Siebenkant negativ
XNHF
Tiger·tec® Gold



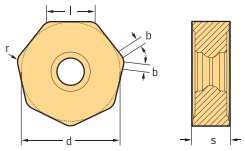
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	l mm	s mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	XNHF0705ANN-D27	H	14	14,5	7	5,8	0,8	1,1								😐	😐	☹	☹				
	XNHF0906ANN-D27	H	14	19,05	9	6,35	0,8	1,4								😐	😐	☹	☹				
	XNHF0705ANN-D57	H	14	14,5	7	5,8	0,8	1,1								😐	😐	☹	☹				
	XNHF0906ANN-D57	H	14	19,05	9	6,35	0,8	1,4								😐	😐	☹	☹				
	XNHF0705ANN-D67	H	14	14,5	7	5,8	0,8	1,1							☺		😐	☹	☹				
	XNHF0906ANN-D67	H	14	19,05	9	6,35	0,8	1,4							☺		😐	☹	☹				

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



Siebenkant negativ
XNGU / XNMU
Tiger·tec® Gold

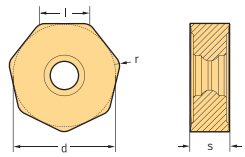


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	l mm	s mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	XNGU0705ANN-F57	G	14	14,5	6,98	4,6	0,8	1,1	●	●	●	●	●		●			●	●	●					
	XNGU0705ANN-F67	G	14	14,5	6,98	4,6	0,8	1,1	●	●	●	●	●		●			●	●	●					
	XNMU0705ANN-F27	M	14	14,5	6,98	4,6	0,8	1,1	●	●	●						●	●	●	●					
	XNMU0906ANN-F27	M	14	19,05	9,18	5,88	0,8	1,4	●	●	●						●	●	●	●					
	XNMU0705ANN-F57	M	14	14,5	6,98	4,6	0,8	1,1	●	●	●	●	●		●			●	●	●			●		
	XNMU0906ANN-F57	M	14	19,05	9,18	5,88	0,8	1,4	●	●	●	●	●		●			●	●	●			●		
	XNMU0705ANN-F67	M	14	14,5	6,98	4,6	0,8	1,1	●	●	●		●	●				●	●	●			●	●	
	XNMU0906ANN-F67	M	14	19,05	9,18	5,88	0,8	1,4	●	●	●			●				●	●	●				●	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Siebenkant negativ
XNMU
Tiger·tec® Gold



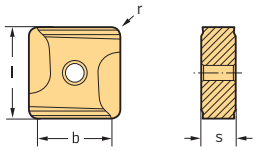
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	l mm	s mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	XNMU070508-F57	M	14	14,5	6,98	4,6	0,8	●	●	●	●	●	●			●	●	●			●	
	XNMU090612-F57	M	14	19,05	9,18	5,88	1,2	●	●	●	●		●			●	●	●				

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

● ● ● / ★ Neu im Programm

Schlichtplatten
SNEF
Tiger·tec®

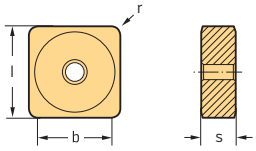


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNEF1204PNR-B67	E	4	12,7	4,76	0,8	10,8						☻								☻

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Schlichtplatten
SNEF
Tiger·tec®



Wendeschneidplatten

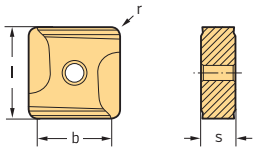
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNEF1204PNN-A27	E	8	12,7	4,76	1,2	10,3						☻								☻

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

☻☻☻ / ★ Neu im Programm

Schlichtplatten
SNEX
Tiger·tec®

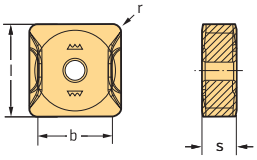


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNEX1204PNR-B67	E	4	12,7	4,76	0,8	10,8						☻								☻

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Schlichtplatten
SNEX
Tiger·tec®



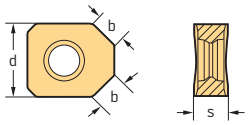
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNEX1204PNN-A27	E	4	12,7	4,76	1,2	10,3						☻								☻

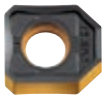
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT
Optimale Wendeschneidplatte für
gute
mittlere
ungünstige
Bearbeitungsbedingungen

Schlichtplatten
XNGX
Tiger·tec®

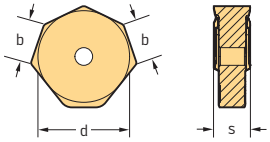


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	XNGX0904ANN-F67	G	2	9,52	5,27	5						☻								☻	
	XNGX1205ANN-F67	G	2	12,7	6,02	4,7						☻								☻	☻

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Schlichtplatten
XNHX
Tiger·tec®



Wendeschneidplatten

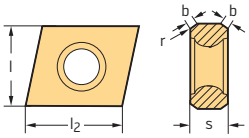
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	XNHX0906ANN-D67	H	4	19,05	6,35	7,5						☻								☻

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

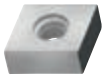
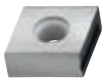
C 2

☻☻☻ / ★ Neu im Programm

Rhombisch tangential
CNHQ / CNHU / CNMU
Tiger·tec® Silver



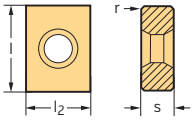
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	r mm	b mm	P HC			M HC		K HC				N HC	HW	S HC	
									WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
	CNHQ0805PPN-A57T	H	2	9	8	5	0,8	1,2	●	●						●	●				
	CNHQ1206PPN-A57T	H	2	13	12	6,5	0,8	1,5	●	●						●	●				
	CNHQ1608PPN-A57T	H	2	15	16	8	1,2	1,8	●							●					
	CNHU0805PPN-D57T	H	2	9	8	5	0,8	1,2	●	●	✱		✱			●	●				✱
	CNHU1206PPN-D57T	H	2	13	12	6,5	0,8	1,5	●	●	✱		✱			●	●				✱
	CNHU1608PPN-D57T	H	2	15	16	8	1,2	1,8	●		✱		✱			●					✱
	CNMU080508-D57T	M	2	9	8	5	0,8		●	●	✱	●	✱			●	●			●	✱
	CNMU120608-D57T	M	2	13	12	6,5	0,8		●	●	✱	●	✱			●	●			●	✱
	CNMU160812-D57T	M	2	15	16	8	1,2		●	●	✱	●	✱			●	●			●	✱

Hinweis: l_2 = Schnittbreite

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch tangential
LNMU
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

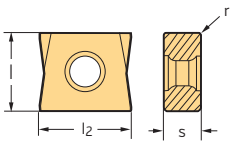
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	r mm	P HC				M HC		K HC					N HC	HW	S HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
	LNMU150812T-F27T	M	4	14	15	8	1,2	●	✱	✱						●	✱	✱				
	LNMU201012T-F27T	M	4	16	20	10	1,2	●		✱						●		✱				
	LNMU150812-F57T	M	4	14	15	8	1,2	●	✱	●	✱		✱	●		●	✱	✱				✱
	LNMU201012-F57T	M	4	16	20	10	1,2	●		●	✱		✱	●		●		✱				✱

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

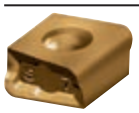
C2

● ● ✱ / ★ Neu im Programm

Rhombisch tangential
LNHU / LNMU
Tiger·tec® Gold

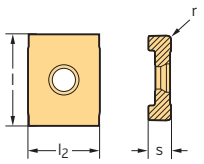


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LNHU080304-B57T	H	4	9	8	3,5	0,4		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNHU080404-B57T	H	4	9,4	8	4,5	0,4		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNHU100508-B57T	H	4	12,3	10	5,5	0,8		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNHU120608-B57T	H	4	13,9	12	6,5	0,8		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNHU160812-B57T	H	4	16,9	16	8	1,2		☹	☹							☹	☹				
	LNHU080304-F57T	H	4	9	8	3,5	0,4	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNHU080404-F57T	H	4	9,4	8	4,5	0,4	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNHU100508-F57T	H	4	12,3	10	5,5	0,8	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNHU120608-F57T	H	4	13,9	12	6,5	0,8	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNHU160812-F57T	H	4	16,9	16	8	1,2	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNMU080304-B57T	M	4	9	8	3,5	0,4		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNMU080404-B57T	M	4	9,4	8	4,5	0,4		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNMU100508-B57T	M	4	12,3	10	5,5	0,8		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNMU120608-B57T	M	4	13,9	12	6,5	0,8		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNMU160812-B57T	M	4	16,9	16	8	1,2		☹	☹							☹	☹				
	LNMU080304-F57T	M	4	9	8	3,5	0,4	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNMU080404-F57T	M	4	9,4	8	4,5	0,4	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNMU100508-F57T	M	4	12,3	10	5,5	0,8	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNMU120608-F57T	M	4	13,9	12	6,5	0,8	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNMU160812-F57T	M	4	16,9	16	8	1,2	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch tangential
LNHX / LNMX
Tiger·tec® Gold

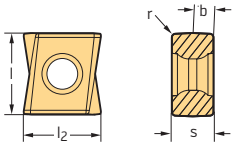


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LNHX070204-F57T	H	4	7	9	2,4	0,4	●	●	●	●	●	●			●	●	●			●	●
	LNMX070204-D57T	M	4	7	9	2,4	0,4		●	●					●		●	●				
	LNMX070204-F57T	M	4	7	9	2,4	0,4	●	●	●		●				●	●	●			●	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch tangential
LNHU / LNMU
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

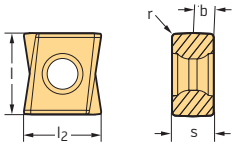
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LNHU090404R-L55T	H	4	8,5	9	4,5	0,4	1,5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●
	LNHU090408R-L55T	H	4	8,5	9	4,5	0,8	1,1	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●			●	●
	LNHU090412R-L55T	H	4	8,5	9	4,5	1,2	0,8		●	●	●	●	●				●	●			●	●
	LNHU090416R-L55T	H	4	8,5	9	4,5	1,6			●	●	●	●	●				●	●			●	●
	LNHU090420R-L55T	H	4	8,5	9	4,5	2			●	●	●	●	●				●	●			●	●
	LNHU130608R-L55T	H	4	12	13	6,8	0,8	2,2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●
	LNHU130612R-L55T	H	4	12	13	6,8	1,2	1,9		●	●	●	●	●				●	●			●	●
	LNHU130616R-L55T	H	4	12	13	6,8	1,6	1,5		●	●	●	●	●				●	●			●	●
	LNHU130620R-L55T	H	4	12	13	6,8	2	1,2		●	●	●	●	●				●	●			●	●
	LNHU130625R-L55T	H	4	12	13	6,8	2,5	0,7		●	●	●	●	●				●	●			●	●
	LNHU130630R-L55T	H	4	12	13	6,8	3			●	●	●	●	●				●	●			●	●
	LNHU130632R-L55T	H	4	12	13	6,8	3,2			●	●	●	●	●				●	●			●	●
	LNHU160708R-L55T	H	4	15,5	16	7,2	0,8	2,3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●
	LNHU160712R-L55T	H	4	15,5	16	7,2	1,2	1,9		●	●	●	●	●				●	●			●	●
	LNHU160716R-L55T	H	4	15,5	16	7,2	1,6	1,6			●	●	●	●					●			●	●

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

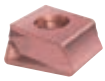
C2

● ● ● / ★ Neu im Programm

Rhombisch tangential
LNHU / LNMU
Tiger·tec® Gold

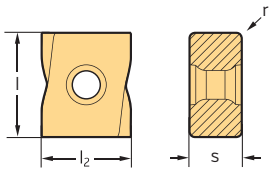


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LNHU160720R-L55T	H	4	15,5	16	7,2	2	1,2		☺	☺	☹	☺	☹				☹	☹			☺	☹
	LNHU160725R-L55T	H	4	15,5	16	7,2	2,5	0,8		☺	☺	☹	☺	☹				☹	☹			☺	☹
	LNMU090404R-L55T	M	4	8,5	9	4,5	0,4	1,5	☺	☺	☺	☹		☹		☺	☺	☹	☹				☹
	LNMU130608R-L55T	M	4	12	13	6,8	0,8	2,2	☺	☺	☺	☹		☹		☺	☺	☹	☹				☹
	LNHU090404R-L65T	H	4	8,5	9	4,5	0,4	1,5				☹		☹									☹
	LNHU130608R-L65T	H	4	12	13	6,8	0,8	2,2				☹		☹									☹
	LNHU160708R-L65T	H	4	15,5	16	7,2	0,8	2,3				☹		☹									☹
	LNHU090404R-L85T	H	4	8,5	9	4,5	0,4	1,5												☺	☺		
	LNHU130608R-L85T	H	4	12	13	6,8	0,8	2,2												☺	☺		
	LNHU160708R-L85T	H	4	15,5	16	7,2	0,8	2,3												☺	☺		

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch tangential
LNMX
Tiger·tec® Gold



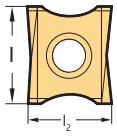
Wendeschneidplatten

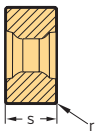
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LNMX201012R-F27T	M	4	17,05	20	10	1,2	☺	☹	☹					☺	☺	☹	☹				
	LNMX201012R-F57T	M	4	17,05	20	10	1,2	☺	☺	☺	☹		☹		☺	☺	☹	☹				☹

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch tangential
LNHX

Tiger·tec® Silver





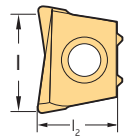
Wendeschneidplatten

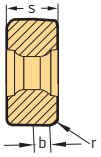
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	LNHX120604R-L65T	H	4	11	12,7	6,8	0,4														★	★

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch tangential
XNHX

Tiger·tec® Silver





Wendeschneidplatten

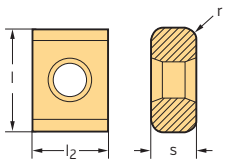
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	XNHX130608R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	0,8	2														★	★
	XNHX130612R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	1,2	2														★	★
	XNHX130616R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	1,6	2														★	★
	XNHX130620R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	2	2														★	★
	XNHX130624R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	2,4	2														★	★
	XNHX130630R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	3	1,4														★	★
	XNHX130632R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	3,2	1,3														★	★
	XNHX130640R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	4	0,5														★	★

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C2

★ Neu im Programm

Rhombisch tangential
P44280 / P44290
Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

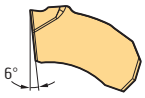
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	P44280-1R08-D57	H	8	9,52	12,7	5,5	0,8	☺			☺				☺				☺	
	P44280-1R10-D57	H	8	9,52	12,7	5,5	1	☺			☺				☺				☺	
	P44280-1R125-D57	H	8	9,52	12,7	5,5	1,25	☺			☺				☺				☺	
	P44280-1R15-D57	H	8	9,52	12,7	5,5	1,5				☺								☺	
	P44280-1R20-D57	H	8	9,52	12,7	5,5	2	☺			☺				☺				☺	
	P44280-2R25-D57	H	8	9,52	12,7	6,35	2,5	☺			☺				☺				☺	
	P44280-2R30-D57	H	8	9,52	12,7	6,35	3	☺			☺				☺				☺	
	P44280-2R40-D57	H	4	9,52	12,7	6,35	4				☺								☺	
	P44290-1R08-D57	M	8	9,52	12,7	5,5	0,8	☺							☺					
	P44290-1R10-D57	M	8	9,52	12,7	5,5	1	☺							☺					
	P44290-1R125-D57	M	8	9,52	12,7	5,5	1,25	☺							☺					
	P44290-1R20-D57	M	8	9,52	12,7	5,5	2	☺							☺					
	P44290-2R25-D57	M	8	9,52	12,7	6,35	2,5	☺							☺					
	P44290-2R30-D57	M	8	9,52	12,7	6,35	3	☺							☺					

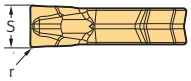
P44280: Toleranzklasse H
P44290: Toleranzklasse M

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

Trennfräsen
SX-Schneideinsätze
Tiger·tec® Silver





Schneideinsätze

	Bezeichnung	s mm	r mm	S_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WKP25S	P HC WSM33S	P HC WKP35S	P HC WSM43S	P HC WSP45S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM35S	M HC WSM43S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP23S	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	N HC WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM35S	S HC WSM43S	S HC WSP45S
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	±0,05			☺		☹			☺		☹											☺		☹	
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2	±0,05			☺		☹			☺		☹											☺		☹	
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2	±0,05			☺		☹			☺		☹											☺		☹	
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2	±0,05			☺		☹			☺		☹											☺		☹	
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4	±0,05			☺		☹			☺		☹											☺		☹	
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15	±0,05			☺		☹			☺		☹											☺		☹	
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2	±0,05	☻		☺		☹		☻	☺		☹			☺							☻	☺		☹	
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	±0,05	☻		☺		☹		☻	☺		☹			☺							☻	☺		☹	
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	±0,05	☻		☺		☹		☻	☺		☹			☺							☻	☺		☹	
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4	±0,05	☻		☺		☹		☻	☺		☹			☺							☻	☺		☹	
	SX-6E600N04-CE4	6	0,4	±0,05	☻		☺		☹			☺		☹			☺								☺		☹	
	SX-1E150N01-CF6	1,5	0,15	±0,05			☺		☹			☺		☹											☺		☹	
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2	±0,05			☺		☹			☺		☹											☺		☹	
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2	±0,05			☺		☹			☺		☹											☺		☹	
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	±0,02																			☻					
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2	±0,02																			☻					
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2	±0,02																			☻					
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2	±0,02																			☻					
	SX-5E500N04-SK8	5	0,4	±0,02																			☻					
	SX-6E600N04-SK8	6	0,4	±0,02																			☻					

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

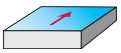
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C2

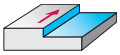
☻☺☹ / ★ Neu im Programm

Programmübersicht Wendeschneidplatten-Fräser

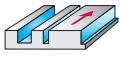
Planfräser

Bearbeitung						
κ	15°		45°			
Bezeichnung	**F2010**	**M4002**	**F2010**	**M4003**	**M3024 Walter BLAXX**	**M5009 Xtra·tec® XT**
Ø-Bereich [mm]	70–305	8–102	80–315	20–160	40–160	25–100
Ø-Bereich [inch]	2.604–11.604	0.750–4.000	3.000–12.000	0.750–6.000	1.500–6.000	1.000–4.000
Seite	542	564	546	570	554	578

Eckfräser

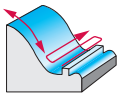
Bearbeitung					
κ	90°				
Bezeichnung	**F2010**	**M2136**	**M2331**	**M4130**	**M5130 Xtra·tec® XT**
Ø-Bereich [mm]	80–315	50–160	32–50	16–100	10–160
Ø-Bereich [inch]	3.000–12.000	2.000–6.000	1.500–2.000	–	0.500–6.000
Seite	582	590	594	598	600

Nutfräser

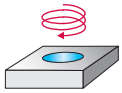
Bearbeitung				
κ	90°			
Bezeichnung	**M4791**	**M3255 Walter BLAXX**	**M4258**	**F5055 Walter BLAXX**
Ø-Bereich [mm]	–	50–80	50–80	63–250
Ø-Bereich [inch]	0.750–1.500	2.000–3.000	2.000–3.000	2.480–6.299
Seite	616	618	622	634

C 2

Kopierfräser

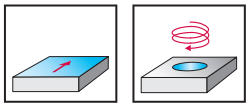
Bearbeitung	
κ	–
Bezeichnung	**M2471**
Ø-Bereich [mm]	32–63
Ø-Bereich [inch]	2.000–2.500
Seite	640

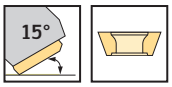
Bohrzirkularfräser

Bearbeitung				
κ	**15°**	**90°**		
Bezeichnung	**M4002**	**M2331**	**M4130**	**M5130 Xtra·tec® XT**
Ø-Bereich [mm]	8–102	32–50	16–100	10–160
Ø-Bereich [inch]	0.750–4.000	1.500–2.000	–	0.500–6.000
Seite	564	594	598	600

Planfräser
F2010 mm
SDM . 1204 ..

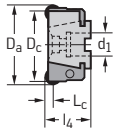
– Planlauf einstellbar
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

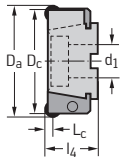


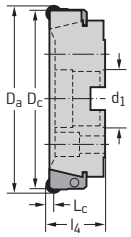


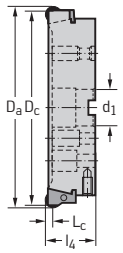
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●	●	

Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	D_a * mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138	F2010.B.080.Z06.08.R755M	70	93	27	50	2	11,4	6	1,3	6	SDM . 1204 ..
	F2010.B.100.Z07.08.R755M	90	113	32	50	2	11,4	7	1,9	7	SDM . 1204 ..
	F2010.B.125.Z08.08.R755M	115	138	40	63	2	11,4	8	3,6	8	
	F2010.B.160.Z10.08.R755M	150	173	40/40 B	63	2	11,4	10	5,6	10	SDM . 1204 ..
	F2010.B.200.Z12.08.R755M	190	213	60/50 B	63	2	11,4	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R755M	240	263	60/50 B	63	2	11,4	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R755M	240	263	60/50 B	63	2	11,4	16	14,6	16	
	F2010.B.315.Z14.08.R755M	305	328	60/50-60 BB	80	2	11,4	14	26,3	14	SDM . 1204 ..
	F2010.B.315.Z18.08.R755M	305	328	60/50-60 BB	80	2	11,4	18	26,2	18	





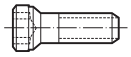




*Gemessen über SDM.120408
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

Einbauteile

	D_c [mm]	70–305
	Kassette für Werkzeugkörper	FR755M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8,0 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (Torx 20)

Zubehör

	D_c [mm]	70–305
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge für Wendeplatte	FS2014 (Torx 15IP)
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment	FS2041 4,5–14 Nm
	Wechselklinge für Kassette	FS2051 (SW 4)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1485 (Torx 15IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (Torx 20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDMT1204ZDR-D57	0,8	1,8		●	●	●●			●●				●●	●●			●●
	SDMT120408-D57	0,8		●●●	●	●	●●	●		●●		●	●	●●	●●	●		●●
	SDMT120408-F57	0,8		●●●	●	●	●●	●	●●	●●	●●		●	●●	●●	●	●●	●●
	SDMT120425-F57	2,5			●	●	●●	●	●●	●●				●●	●●	●	●●	●●
	SDMW120408-A57	0,8		●	●●	●●							●	●●	●●			

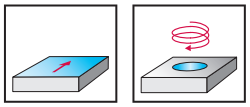
SD..1204.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist die Kassette im Eckenbereich nachzuarbeiten.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

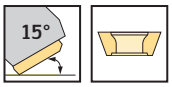
HC = beschichtetes Hartmetall

C 2

Planfräser
F2010 inch
SDM . 1204 ..

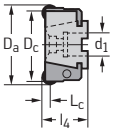
– Planlauf einstellbar
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

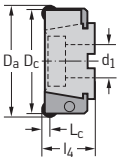


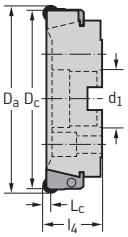


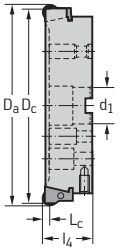
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●	●	

Werkzeug	Bezeichnung	D_c Inch	D_a * Inch	d_1 Inch	l_4 Inch	L_c Inch	a_r Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138	F2010.UB.076.Z06.08R755M	2,604	3,509	1,000	2,000	0,079	0,449	6	3,3	6	
	F2010.UB.102.Z07.08R755M	3,604	4,509	1,250	2,000	0,079	0,449	7	5,7	7	SDM . 1204 ..
	F2010.UB.127.Z08.08R755M	4,604	5,509	1,500	2,500	0,079	0,449	8	7,5	8	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138	F2010.UB.152.Z10.08R755M	5,604	6,509	1,500	2,500	0,079	0,449	10	14,6	10	SDM . 1204 ..
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138	F2010.UB.203.Z12.08R755M	7,604	8,509	2,500	2,500	0,079	0,449	12	21,4	12	
	F2010.UB.254.Z12.08R755M	9,604	10,509	2,500	2,500	0,079	0,449	12	36,4	12	SDM . 1204 ..
	F2010.UB.254.Z16.08R755M	9,604	10,509	2,500	2,500	0,079	0,449	16	36,4	16	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138	F2010.UB.305.Z18.08R755M	11,604	12,509	2,500	2,500	0,079	0,449	18	45,6	18	SDM . 1204 ..





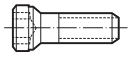




*Gemessen über SDM.120408
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

Einbauteile

	D_c [Inch]	2,604	3,604	4,604–5,604	7,604–11,604
	Kassette für Werkzeugkörper	FR755M	FR755M	FR755M	FR755M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge	FS1519	FS1565	FS1566	

Zubehör

	D_c [Inch]	2,604–11,604
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge für Wendeplatte	FS2014 (Torx 15IP)
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment	FS2042 4,5–14 Nm
	Wechselklinge für Kassette	FS2051 (SW 4)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1485 (Torx 15IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (Torx 20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDMT1204ZDR-D57	0,8	1,8		●●	●●	●			●				●	●			●
	SDMT120408-D57	0,8		●●	●●	●●	●	●●		●		●●	●●	●	●	●●		●
	SDMT120408-F57	0,8		●●	●●	●●	●	●●	●	●	●●		●●	●	●	●●	●	●
	SDMT120425-F57	2,5			●●	●●	●	●●	●	●				●	●	●●	●	●
	SDMW120408-A57	0,8		●●	●	●							●●	●	●			

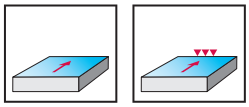
SD..1204.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist die Kassette im Eckenbereich nachzuarbeiten.

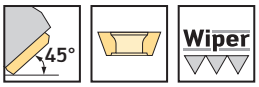
HC = beschichtetes Hartmetall

$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

Planfräser
F2010 mm
SD .. 1204AZN

– Planlauf einstellbar
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

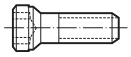
Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138									
F2010.B.080.Z06.06.R758M	80	94	27	50	7	6	1,2	6	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138									
F2010.B.100.Z07.06.R758M	100	114	32	50	7	7	1,8	7	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
F2010.B.125.Z08.06.R758M	125	139	40	63	7	8	3,5	8	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138									
F2010.B.160.Z10.06.R758M	160	174	40/40 B	63	7	10	5,5	10	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
F2010.B.200.Z12.06.R758M	200	214	60/50 B	63	7	12	8,3	12	
F2010.B.250.Z12.06.R758M	250	264	60/50 B	63	7	12	14,7	12	
F2010.B.250.Z16.06.R758M	250	264	60/50 B	63	7	16	14,6	16	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138									
F2010.B.315.Z14.06.R758M	315	329	60/50-60 BB	80	7	14	26,3	14	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
F2010.B.315.Z18.06.R758M	315	329	60/50-60 BB	80	7	18	26,2	18	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

Einbauteile

	D_c [mm]	80–315
	Kassette für Werkzeugkörper	FR758M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8,0 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (Torx 20)

Zubehör

	D_c [mm]	80–315
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge für Wendeplatte	FS2014 (Torx 15IP)
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment	FS2041 4,5–14 Nm
	Wechselklinge für Kassette	FS2051 (SW 4)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1485 (Torx 15IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (Torx 20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten

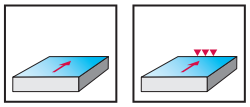
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HC WNN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	SDHX1204AZR-A88		7,5								●●											●●	●●
	SDGT1204AZN-F57	0,3	1,8	●●	●	○	××	●		××	●●		●	●●	○				●		××		
	SDGT1204AZN-G77	0,3	1,4				××			××											××		
	SDHT1204AZN-G88	0,3	1,4													●●	●●	●●					
	SDMT1204AZN-D57	0,3	1,4	●●	●	○	××	●		××	●●	●	●	●●	○				●		××		
	SDMT1204AZN-F57	0,3	1,8	●●	●	○	××		××	××			●	●●	○					××	××		
	SDMW1204AZN-A57	0,3	1,4	●	××	○					●●		●	●●	○								

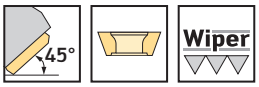
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

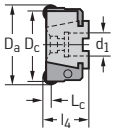
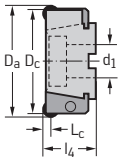
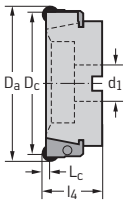
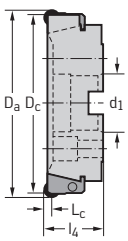
Planfräser
F2010 inch
SD .. 1204AZN

– Planlauf einstellbar
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





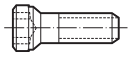
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D_c Inch	D_a Inch	d_1 Inch	l_4 Inch	L_c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.UB.076.Z06.06R758M	3,000	3,551	1,000	2,000	0,276	6	2,4	6	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.UB.102.Z07.06R758M	4,000	4,551	1.250	2,000	0,276	7	4,3	7	
	F2010.UB.127.Z08.06R758M	5,000	5,551	1.500	2,500	0,276	8	7,5	8	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.UB.152.Z10.06R758M	6,000	6,551	1.500	2,500	0,276	10	13,1	10	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.UB.203.Z12.06R758M	8,000	8,551	2.50/4.0	2,500	0,276	12	21,6	12	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.UB.254.Z12.06R758M	10,000	10,551	2.50/4.0	2,500	0,276	12	39,6	12	
	F2010.UB.254.Z16.06R758M	10,000	10,551	2.50/4.0	2,500	0,276	16	38,6	16	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.UB.305.Z18.06R758M	12,000	12,551	2.50/4.0/7.0	2,500	0,276	18	49,5	18	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

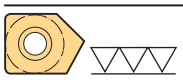
Einbauteile

	D_c [Inch]	3,000	4,000	5,000–6,000	8,000–12,000
	Kassette für Werkzeugkörper	FR758M	FR758M	FR758M	FR758M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge	FS1519	FS1565	FS1566	

Zubehör

	D_c [Inch]	3,000–12,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge für Wendeplatte	FS2014 (Torx 15IP)
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment	FS2042 4,5–14 Nm
	Wechselklinge für Kassette	FS2051 (SW 4)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1485 (Torx 15IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (Torx 20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten

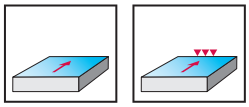
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HC WNN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	SDHX1204AZR-A88		7,5								☺											☺	☺
	SDGT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	😐	☹	☠	😐		☠	☺		😐	☠	☠				😐		☠		
	SDGT1204AZN-G77	0,3	1,4				☠			☠											☠		
	SDHT1204AZN-G88	0,3	1,4													☺	☺	☺					
	SDMT1204AZN-D57	0,3	1,4	☺	😐	☹	☠	😐		☠	☺	😐	😐	☠	☠				😐		☠		
	SDMT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	😐	☹	☠		☠	☠			😐	☠	☠					☠	☠		
	SDMW1204AZN-A57	0,3	1,4	😐	☠	☹					☺		😐	☠	☠								

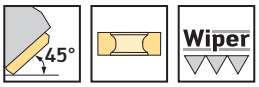
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

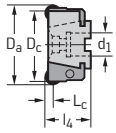
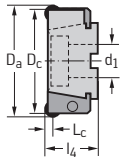
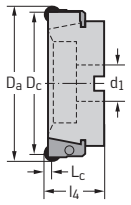
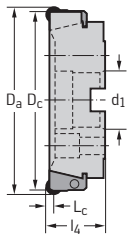
Planfräser
F2010 mm
XN . U0705 ..

– Planlauf einstellbar
– 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





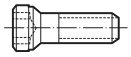
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.B.080.Z06.04.R759M	80	90	27	50	4	6	1,2	6	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.B.100.Z07.04.R759M	100	110	32	50	4	7	1,8	7	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.125.Z08.04.R759M	125	135	40	63	4	8	3,5	8	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.B.160.Z10.04.R759M	160	170	40/40 B	63	4	10	5,5	10	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.200.Z12.04.R759M	200	210	60/50 B	63	4	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.04.R759M	250	260	60/50 B	63	4	12	14,7	12	
	F2010.B.250.Z16.04.R759M	250	260	60/50 B	63	4	16	14,6	16	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.B.315.Z14.04.R759M	315	325	60/50-60 BB	80	4	14	26,3	14	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.315.Z18.04.R759M	315	325	60/50-60 BB	80	4	18	26,2	18	

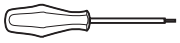
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

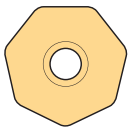
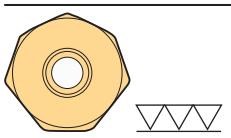
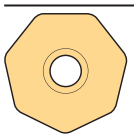
Einbauteile

	D_c [mm]	80–315
	Kassette für Werkzeugkörper	FR759M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8,0 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (Torx 20)

Zubehör

	D_c [mm]	80–315
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge für Wendeplatte	FS2014 (Torx 15IP)
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment	FS2041 4,5–14 Nm
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1485 (Torx 15IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (Torx 20)
	Wechselklinge für Kassette	FS2051 (SW 4)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	XNGU0705ANN-F57	0,8	1,1	●	●	●	○	●		○			●	○	○							
	XNGU0705ANN-F67	0,8	1,1	●	●	●	○	●		○			●	○	○							
	XNGX0705ANN-F67		5,7								●										●	●
	XNMU070508-F57	0,8		●	●	●	○	●		○			●	○	○			●				
	XNMU0705ANN-F27	0,8	1,1	◐	○	○						◐	●	○	○							
	XNMU0705ANN-F57	0,8	1,1	●	●	●	○	●		○			●	○	○			●				
	XNMU0705ANN-F67	0,8	1,1	●	●	●		●	○				●	○	○			●	○			

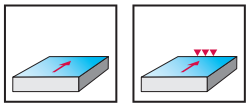
Breitschlichtplatte XNGX0705ANN-F67 nur in Kombination mit XNGU0705ANN . .

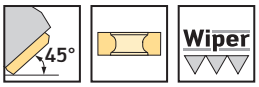
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C2

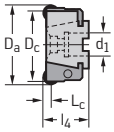
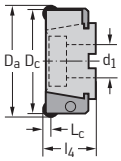
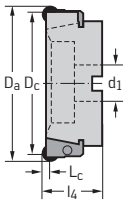
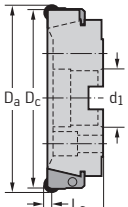
Planfräser
F2010 inch
XN . U0705 ..

– Planlauf einstellbar
– 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





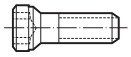
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug	Bezeichnung	D_c Inch	D_a Inch	d_1 Inch	l_4 Inch	L_c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.UB.076.Z06.04R759M	3,000	3,394	1,000	2,000	0,157	6	2,4	6	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.UB.102.Z07.04R759M	4,000	4,394	1.250	2,000	0,157	7	4,3	7	
	F2010.UB.127.Z08.04R759M	5,000	5,394	1.500	2,500	0,157	8	7,5	8	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.UB.152.Z10.04R759M	6,000	6,394	1.500	2,500	0,157	10	13,1	10	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.UB.203.Z12.04R759M	8,000	8,394	2.50/4.0	2,500	0,157	12	21,6	12	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.UB.254.Z12.04R759M	10,000	10,394	2.50/4.0	2,500	0,157	12	39,6	12	
	F2010.UB.254.Z16.04R759M	10,000	10,394	2.50/4.0	2,500	0,157	16	38,6	16	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.UB.305.Z18.04R759M	12,000	12,394	2.50/4.0/7.0	2,500	0,157	18	49,5	18	XN . U0705 .. XNGX0705ANN

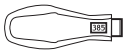
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

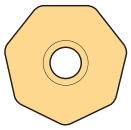
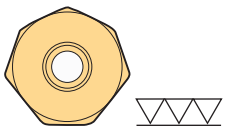
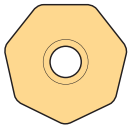
Einbauteile

	D_c [Inch]	3,000	4,000	5,000–6,000	8,000–12,000
	Kassette für Werkzeugkörper	FR759M	FR759M	FR759M	FR759M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge	FS1519	FS1565	FS1566	

Zubehör

	D_c [Inch]	3,000–12,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge für Wendeplatte	FS2014 (Torx 15IP)
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment	FS2042 4,5–14 Nm
	Wechselklinge für Kassette	FS2051 (SW 4)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1485 (Torx 15IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (Torx 20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	XNGU0705ANN-F57	0,8	1,1	●	●	●	●	●		○			●	○	○							
	XNGU0705ANN-F67	0,8	1,1	●	●	●	●	●		○			●	○	○							
	XNGX0705ANN-F67		5,7								●										●	●
	XNMU070508-F57	0,8		●	●	●	○	●		○			●	○	○			●				
	XNMU0705ANN-F27	0,8	1,1	○	○	○						●	●	○	○							
	XNMU0705ANN-F57	0,8	1,1	●	●	●	○	●		○			●	○	○			●				
	XNMU0705ANN-F67	0,8	1,1	●	●	●		●	○				●	○	○			●	○			

Breitschlichtplatte XNGX0705ANN-F67 nur in Kombination mit XNGU0705ANN . .

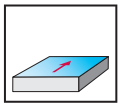
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

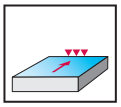
C2

Heptagon-Planfräser
M3024 mm

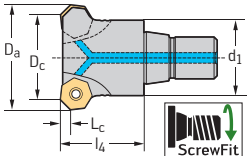
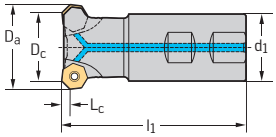
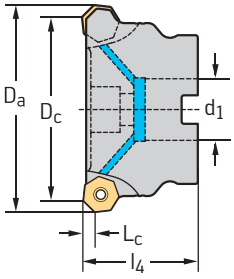
XN . U0705 ..
Walter BLAXX

– 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit 	M3024-040-T36-03-04	40	50	T36	40		4	3	0,4	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
Schaft DIN 1835 B 	M3024-040-W40-03-04	40	50	40	40	110	4	3	1,0	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	M3024-040-B16-03-04	40	50	16	40		4	3	0,5	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	M3024-050-B22-04-04	50	60	22	40		4	4	0,5	4	
	M3024-050-B22-05-04	50	60	22	40		4	5	0,5	5	
	M3024-063-B22-05-04	63	73	22	40		4	5	0,8	5	
	M3024-063-B22-06-04	63	73	22	40		4	6	0,8	6	
	M3024-080-B27-06-04	80	90	27	50		4	6	1,5	6	
	M3024-080-B27-07-04	80	90	27	50		4	7	1,5	7	
	M3024-100-B32-07-04	100	110	32	50		4	7	2,7	7	
	M3024-100-B32-08-04	100	110	32	50		4	8	2,7	8	
	M3024-125-B40-08-04	125	135	40	63		4	8	4,3	8	
	M3024-125-B40-10-04	125	135	40	63		4	10	4,3	10	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

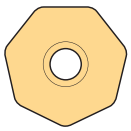
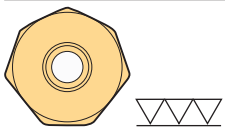
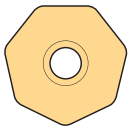
Einbauteile

	D_c [mm]	40–125
	Unterlage für Wendeplatte	AP800-XN0705 H81
	Spannschraube für Unterlage	FS2068 (SW 3,5)
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	40–125
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)
	Schlüssel für Schraube für Unterlage	ISO2936-3,5 (SW 3,5)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	XNGU0705ANN-F57	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹							
	XNGU0705ANN-F67	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹							
	XNGX0705ANN-F67		5,7								☺										☺	☺
	XNMU070508-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐				
	XNMU0705ANN-F27	0,8	1,1	😐	☹	☹						😐	😐	☹	☹							
	XNMU0705ANN-F57	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐				
	XNMU0705ANN-F67	0,8	1,1	☺	😐	😐		😐	☹				😐	☹	☹			😐	☹			

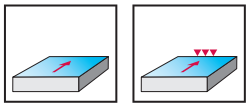
Breitschlichtplatte XNGX0705ANN-F67 nur in Kombination mit XNGU0705ANN . .

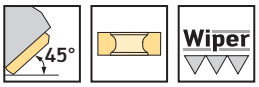
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Heptagon-Planfräser
M3024 mm

XN . U0705 ..
Walter BLAXX

– 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

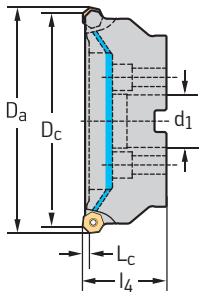




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug

Zylindrische Bohrung
Quermitnahme DIN 138



Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M3024-160-B40-09-04	160	170	40/40 B	63		4	9	6,5	9	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024-160-B40-12-04	160	170	40/40 B	63		4	12	6,5	12	

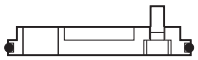
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

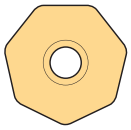
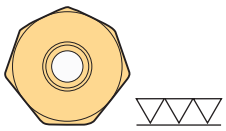
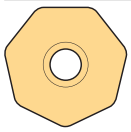
Einbauteile

	D_c [mm]	160
	Unterlage für Wendeplatte	AP800-XN0705 H81
	Spannschraube für Unterlage	FS2068 (SW 3,5)
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)
	Schlüssel für Schraube für Unterlage	ISO2936-3,5 (SW 3,5)
	Dichtscheiben-Set (inkl. Dichtring + Schrauben)	FS936 SET KOMPLETT
	Dichtring	O-R 96X4

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	XNGU0705ANN-F57	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹							
	XNGU0705ANN-F67	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹							
	XNGX0705ANN-F67		5,7								☺										☺	☺
	XNMU070508-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐				
	XNMU0705ANN-F27	0,8	1,1	😐	☹	☹						😐	😐	☹	☹							
	XNMU0705ANN-F57	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐				
	XNMU0705ANN-F67	0,8	1,1	☺	😐	😐		😐	☹				😐	☹	☹			😐	☹			

Breitschlichtplatte XNGX0705ANN-F67 nur in Kombination mit XNGU0705ANN . .

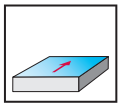
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

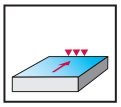
C 2

Heptagon-Planfräser
M3024 inch

XN . U0705 ..
Walter BLAXX

– 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug

Werkzeug	Bezeichnung	D_c Inch	D_a Inch	d_1 Inch	l_4 Inch	L_c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B	M3024.038-W38-03-04	1,500	1,886	0,375	1,500	0,157	3	1,8	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138	M3024.038-B13-03-04	1,500	1,886	0,500	1,575	0,157	3	0,5	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	M3024.051-B19-04-04	2,000	2,386	0,750	1,575	0,157	4	1,3	4	
	M3024.064-B26-06-04	2,500	2,886	1,000	1,575	0,157	6	1,8	6	
	M3024.076-B26-07-04	3,000	3,386	1,000	1,969	0,157	7	3,0	7	
	M3024.102-B31-08-04	4,000	4,386	1,250	1,969	0,157	8	4,8	8	
	M3024.127-B38-10-04	5,000	5,386	1,500	2,480	0,157	10	9,9	10	
	M3024.152-B38-12-04	6,000	6,386	1,500	2,480	0,157	12	15,7	12	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

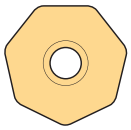
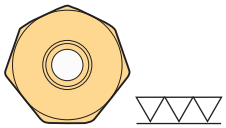
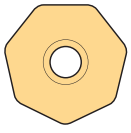
Einbauteile

	D_c [Inch]	1,500	2,000	2,500–3,000	4,000	5,000–6,000
	Unterlage für Wendeplatte	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81
	Spannschraube für Unterlage	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge	FS1597	FS1523	FS1519	FS1339	FS1583

Zubehör

	D_c [Inch]	1,500–6,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)
	Schlüssel für Schraube für Unterlage	ISO2936-3,5 (SW 3,5)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	XNGU0705ANN-F57	0,8	1,1	●	●	●	●	●		●			●	●	●							
	XNGU0705ANN-F67	0,8	1,1	●	●	●	●	●		●			●	●	●							
	XNGX0705ANN-F67		5,7								●										●	●
	XNMU070508-F57	0,8		●	●	●	●	●		●			●	●	●			●				
	XNMU0705ANN-F27	0,8	1,1	●	●	●						●	●	●	●							
	XNMU0705ANN-F57	0,8	1,1	●	●	●	●	●		●			●	●	●			●				
	XNMU0705ANN-F67	0,8	1,1	●	●	●		●	●				●	●	●			●	●			

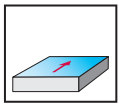
Breitschlichtplatte XNGX0705ANN-F67 nur in Kombination mit XNGU0705ANN . .

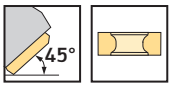
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Heptagon-Planfräser
M3024 mm

XNMU0906 ..
Walter BLAXX

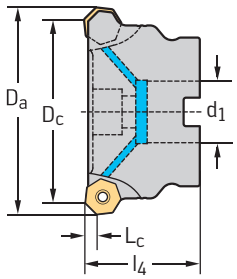
– 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

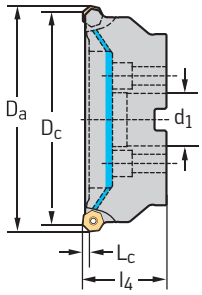




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138	M3024-063-B22-05-06	63	76	22	40	6	5	0,6	5	XNMU0906 ..
	M3024-080-B27-06-06	80	93	27	50	6	6	1,4	6	
	M3024-100-B32-07-06	100	113	32	50	6	7	2,7	7	
	M3024-125-B40-08-06	125	138	40	63	6	8	4,2	8	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138	M3024-160-B40-09-06	160	173	40/40 B	63	6	9	6,5	9	XNMU0906 ..





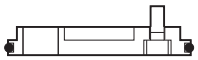
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

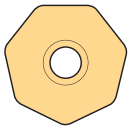
Einbauteile

	D_c [mm]	63–160
	Unterlage für Wendeplatte	AP800-XN0906 H81
	Spannschraube für Unterlage	FS2091 (SW 5)
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2112 (Torx 20IP) 5,0 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	63–125	160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2015 (Torx 20IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS1486 (Torx 20IP)	FS1486 (Torx 20IP)
	Schlüssel für Schraube für Unterlage	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	Dichtscheiben-Set (inkl. Dichtring + Schrauben)		FS936 SET KOMPLETT
	Dichtring		O-R 96X4

Wendeschneidplatten

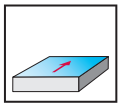
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC				M HC			K HC					N HC	N HW	S HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	XNMU090612-F57	1,2		●●	●●	●●	●●			●●			●●	●●	●●					
	XNMU0906ANN-F27	0,8	1,4	●●	●●	●●						●●	●●	●●	●●					
	XNMU0906ANN-F57	0,8	1,4	●●	●●	●●	●●	●		●●			●●	●●	●●			●		
	XNMU0906ANN-F67	0,8	1,4	●●	●●	●●			●●				●●	●●	●●				●●	

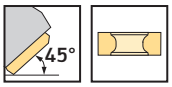
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Heptagon-Planfräser
M3024 inch

XNMU0906 ..
Walter BLAXX

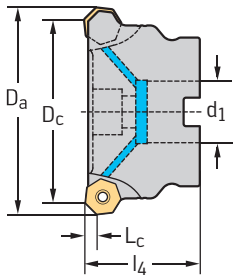
– 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

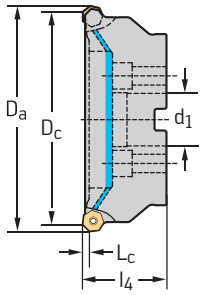




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug	Bezeichnung	D_c Inch	D_a Inch	d_1 Inch	l_4 Inch	L_c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138	M3024.064-B26-05-06	2,500	3,006	1,000	1,575	0,236	5	1,8	5	XNMU0906 ..
	M3024.076-B26-06-06	3,000	3,506	1,000	1,969	0,236	6	2,9	6	
	M3024.102-B31-07-06	4,000	4,506	1,250	1,969	0,236	7	6,2	7	
	M3024.127-B38-08-06	5,000	5,506	1,500	2,480	0,236	8	9,8	8	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138	M3024.152-B38-09-06	6,000	6,506	1,500	2,480	0,236	9	15,7	9	XNMU0906 ..





Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

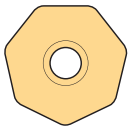
Einbauteile

	D_c [Inch]	2,500	3,000	4,000	5,000–6,000
	Unterlage für Wendeplatte	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81
	Spannschraube für Unterlage	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2112 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2112 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2112 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2112 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

Zubehör

	D_c [Inch]	2,500–6,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS1486 (Torx 20IP)
	Schlüssel für Schraube für Unterlage	ISO2936-5 (SW 5)

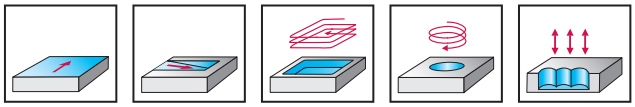
Wendeschneidplatten

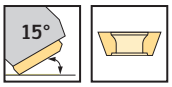
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	XNMU090612-F57	1,2		●●	●●	●●	●●			●			●●	●●	●●					
	XNMU0906ANN-F27	0,8	1,4	●●	●●	●●						●●	●●	●●	●●					
	XNMU0906ANN-F57	0,8	1,4	●●	●●	●●	●●	●●		●			●●	●●	●●			●●		
	XNMU0906ANN-F67	0,8	1,4	●●	●●	●●			●				●●	●●	●●				●	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

High Feed-Planfräser
M4002 mm

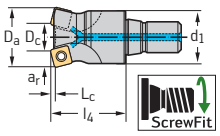
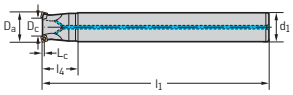
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●		●●	●	

Werkzeug

	Bezeichnung	D_c mm	D_a * mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit	M4002-020-T18-02-01	8	20	T18	30		1	5,7	2	0,1	2	SDM . 06T2 ..
	M4002-025-T22-02-01,5	8	25	T22	40		1,5	8,4	2	0,1	2	SDM . 09T3 ..
	M4002-025-T22-03-01	13	25	T22	35		1	5,7	3	0,1	3	SDM . 06T2 ..
	M4002-032-T28-03-01,5	15	32	T28	40		1,5	8,4	3	0,2	3	SDM . 09T3 ..
	M4002-032-T28-04-01	20	32	T28	40		1	5,7	4	0,2	4	SDM . 06T2 ..
	M4002-035-T28-03-01,5	18	35	T28	40		1,5	8,4	3	0,2	3	SDM . 09T3 ..
	M4002-035-T28-03-01	23	35	T28	40		1	5,7	3	0,2	3	SDM . 06T2 ..
	M4002-035-T28-04-01	23	35	T28	40		1	5,7	4	0,2	4	
	M4002-040-T36-04-01,5	23	40	T36	40		1,5	8,4	4	0,3	4	SDM . 09T3 ..
	M4002-040-T36-05-01	28	40	T36	40		1	5,7	5	0,4	5	SDM . 06T2 ..
	M4002-042-T36-03-01,5	25	42	T36	40		1,5	8,4	3	0,3	3	SDM . 09T3 ..
	M4002-042-T36-04-01	30	42	T36	40		1	5,7	4	0,4	4	SDM . 06T2 ..
	M4002-042-T36-05-01	30	42	T36	40		1	5,7	5	0,4	5	
Zylinderschaft	M4002-020-A20-02-01	8	20	20	30	200	1	5,7	2	0,5	2	
	M4002-025-A25-03-01	13	25	25	35	200	1	5,7	3	0,8	3	SDM . 06T2 ..
	M4002-032-A32-04-01	20	32	32	40	250	1	5,7	4	1,5	4	

*Gemessen über SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

Einbauteile

	Type	SDM . 06T2 ..	SDM . 09T3 ..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm

Zubehör

	Type	SDM . 06T2 ..	SDM . 09T3 ..
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2268 (Torx 10IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS2267 (Torx 10IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDMT06T2ZDR-D57	0,4	1,2		●●	●●	●			●				●	●			●
	SDMT09T3ZDR-D57	0,8	1,2		●●	●●	●			●				●	●			●
	SDMT06T204-D57	0,4		○	●●	●●	●	●●		●		●●	●●	●	●	●●		●
	SDMT06T204-F57	0,4		○	●●	●●	●	●●	●	●	○		●●	●	●	●●	●	●
	SDMT06T212-F57	1,2			●●	●●	●	●●	●	●				●	●	●●	●	●
	SDMW06T204-A57	0,4		●●	●	●							●●	●	●			
	SDMT09T308-D57	0,8		○	●●	●●	●	●●		●		●●	●●	●	●	●●		●
	SDMT09T308-F57	0,8		○	●●	●●	●	●●	●	●	○		●●	●	●	●●	●	●
	SDMT09T320-F57	2			●●	●●	●	●●	●	●				●	●	●●	●	●
	SDMW09T308-A57	0,8		●●	●	●							●●	●	●			

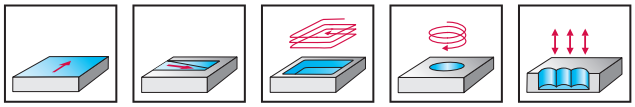
Für Wendeschneidplatten SD..120425 muss der Körper am Umfang nachgearbeitet werden.

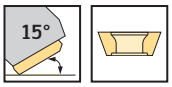
HC = beschichtetes Hartmetall

$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

High Feed-Planfräser
M4002 mm

– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

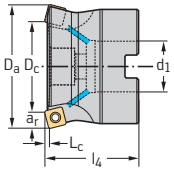




	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●		●●	●	

Werkzeug

Zylindrische Bohrung
Quermitnahme DIN 138



Bezeichnung	D_c mm	D_a * mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M4002-040-B16-05-01	28	40	16	40		1	5,7	5	0,2	5	SDM . 06T2 ..
M4002-042-B16-04-01,5	25	42	16	40		1,5	8,4	4	0,2	4	SDM . 09T3 ..
M4002-042-B16-04-01	30	42	16	40		1	5,7	4	0,2	4	SDM . 06T2 ..
M4002-042-B16-05-01	30	42	16	40		1	5,7	5	0,2	5	
M4002-050-B22-04-02	27	50	22	40		2	11,4	4	0,5	4	SDM . 1204 ..
M4002-050-B22-05-02	27	50	22	40		2	11,4	5	0,3	5	
M4002-050-B22-05-01,5	33	50	22	40		1,5	8,4	5	0,3	5	SDM . 09T3 ..
M4002-050-B22-07-01	38	50	22	40		1	5,7	7	0,4	7	SDM . 06T2 ..
M4002-052-B22-03-02	29	52	22	40		2	11,4	3	0,4	3	SDM . 1204 ..
M4002-052-B22-04-02	29	52	22	40		2	11,4	4	0,3	4	
M4002-052-B22-05-02	29	52	22	40		2	11,4	5	0,4	5	
M4002-052-B22-04-01,5	35	52	22	40		1,5	8,4	4	0,4	4	SDM . 09T3 ..
M4002-052-B22-05-01,5	35	52	22	40		1,5	8,4	5	0,4	5	
M4002-052-B22-06-01	40	52	22	40		1	5,7	6	0,4	6	SDM . 06T2 ..
M4002-052-B22-07-01	40	52	22	40		1	5,7	7	0,4	7	
M4002-063-B22-05-02	40	63	22	40		2	11,4	5	0,6	5	SDM . 1204 ..
M4002-063-B22-06-02	40	63	22	40		2	11,4	6	0,5	6	
M4002-063-B22-06-01,5	46	63	22	50		1,5	8,4	6	0,8	6	SDM . 09T3 ..
M4002-063-B22-08-01	51	63	22	40		1	5,7	8	0,6	8	SDM . 06T2 ..
M4002-066-B27-04-02	43	66	27	50		2	11,4	4	0,8	4	SDM . 1204 ..
M4002-066-B27-05-02	43	66	27	50		2	11,4	5	0,8	5	
M4002-066-B27-06-02	43	66	27	50		2	11,4	6	0,8	6	
M4002-066-B27-05-01,5	49	66	27	50		1,5	8,4	5	0,8	5	SDM . 09T3 ..
M4002-066-B27-06-01,5	49	66	27	50		1,5	8,4	6	0,8	6	
M4002-066-B27-07-01	54	66	27	50		1	5,7	7	0,9	7	SDM . 06T2 ..
M4002-066-B27-08-01	54	66	27	40		1	5,7	8	0,8	8	
M4002-080-B27-06-02	57	80	27	50		2	11,4	6	1,3	6	SDM . 1204 ..
M4002-080-B27-08-02	57	80	27	50		2	11,4	8	1,3	8	
M4002-085-B27-05-02	62	85	27	50		2	11,4	5	1,5	5	
M4002-085-B27-06-02	62	85	27	50		2	11,4	6	1,4	6	
M4002-085-B27-08-02	62	85	27	50		2	11,4	8	1,5	8	
M4002-100-B32-07-02	77	100	32	60		2	11,4	7	2,6	7	
M4002-100-B32-09-02	77	100	32	60		2	11,4	9	2,6	9	
M4002-125-B40-08-02	102	125	40	60		2	11,4	8	3,0	8	

*Gemessen über SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

Einbauteile

	Type	SDM . 06T2 ..	SDM . 09T3 ..	SDM . 1204 ..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	Type	SDM . 06T2 ..	SDM . 09T3 ..	SDM . 1204 ..
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2268 (Torx 10IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS2267 (Torx 10IP)	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten

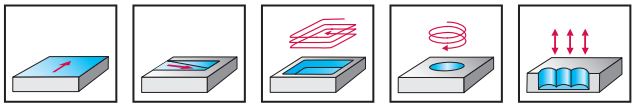
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDMT06T2ZDR-D57	0,4	1,2		☹	☹	☠			☠				☠	☠			☠
	SDMT09T3ZDR-D57	0,8	1,2		☹	☹	☠			☠				☠	☠			☠
	SDMT1204ZDR-D57	0,8	1,8		☹	☹	☠			☠				☠	☠			☠
	SDMT06T204-D57	0,4		☺	☹	☹	☠	☹		☠		☹	☹	☠	☠	☹		☠
	SDMT06T204-F57	0,4		☺	☹	☹	☠	☹	☠	☠	☺		☹	☠	☠	☹	☠	☠
	SDMT06T212-F57	1,2			☹	☹	☠	☹	☠	☠				☠	☠	☹	☠	☠
	SDMW06T204-A57	0,4		☹	☠	☠							☹	☠	☠			
	SDMT09T308-D57	0,8		☺	☹	☹	☠	☹		☠		☹	☹	☠	☠	☹		☠
	SDMT09T308-F57	0,8		☺	☹	☹	☠	☹	☠	☠	☺		☹	☠	☠	☹	☠	☠
	SDMT09T320-F57	2			☹	☹	☠	☹	☠	☠				☠	☠	☹	☠	☠
	SDMW09T308-A57	0,8		☹	☠	☠							☹	☠	☠			
	SDMT120408-D57	0,8		☺	☹	☹	☠	☹		☠		☹	☹	☠	☠	☹		☠
	SDMT120408-F57	0,8		☺	☹	☹	☠	☹	☠	☠	☺		☹	☠	☠	☹	☠	☠
	SDMT120425-F57	2,5			☹	☹	☠	☹	☠	☠				☠	☠	☹	☠	☠
	SDMW120408-A57	0,8		☹	☠	☠							☹	☠	☠			

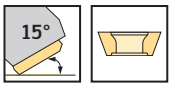
Für Wendeschneidplatten SD..120425 muss der Körper am Umfang nachgearbeitet werden.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

HC = beschichtetes Hartmetall

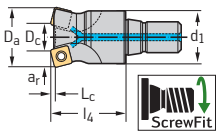
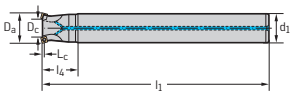
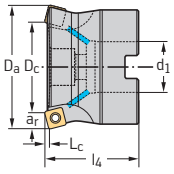
High Feed-Planfräser
M4002 inch

– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





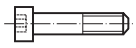
	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●		●●	●	

Werkzeug	Bezeichnung	D_c Inch	D_a * Inch	d_1 Inch	l_4 Inch	l_1 Inch	L_c Inch	a_r Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
ScrewFit	M4002.019-T18-02-01	0,291	0,750	0,728	1,181		0,039	0,224	2	0,1	2	SDM . 06T2 ..
	M4002.026-T22-02-01,5	0,339	1,000	0,866	1,575		0,059	0,331	2	0,0	2	SDM . 09T3 ..
	M4002.026-T22-03-01	0,543	1,000	0,866	1,378		0,039	0,224	3	0,2	3	SDM . 06T2 ..
	M4002.031-T28-03-01,5	0,593	1,250	1,102	1,575		0,059	0,331	3	0,4	3	SDM . 09T3 ..
	M4002.031-T28-04-01	0,795	1,250	1,102	1,575		0,039	0,224	4	0,5	4	SDM . 06T2 ..
	M4002.038-T36-04-01,5	0,843	1,500	1,417	1,575		0,059	0,331	4	0,6	4	SDM . 09T3 ..
	M4002.038-T36-05-01	1,043	1,500	1,417	1,575		0,039	0,224	5	0,8	5	SDM . 06T2 ..
Zylinderschaft	M4002.019-A19-02-01	0,291	0,750	0,750	1,181	7,874	0,039	0,224	2	0,9	2	
	M4002.026-A26-03-01	0,543	1,000	1,000	1,378	7,874	0,039	0,224	3	1,7	3	SDM . 06T2 ..
	M4002.031-A31-04-01	0,795	1,250	1,250	1,575	9,843	0,039	0,224	4	3,2	4	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138	M4002.038-B13-05-01	1,043	1,500	0,500	1,378		0,039	0,224	5	0,4	5	SDM . 06T2 ..
	M4002.051-B19-04-02	1,094	2,000	0,750	1,575		0,079	0,449	4	0,8	4	SDM . 1204 ..
	M4002.051-B19-05-01,5	1,337	2,000	0,750	1,575		0,059	0,331	5	0,8	5	SDM . 09T3 ..
	M4002.051-B19-07-01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,224	7	0,8	7	SDM . 06T2 ..
	M4002.064-B19-05-02	1,594	2,500	0,750	1,969		0,079	0,449	5	1,3	5	SDM . 1204 ..
	M4002.064-B19-06-01,5	1,843	2,500	0,750	1,969		0,059	0,331	6	1,8	6	SDM . 09T3 ..
	M4002.064-B26-08-01	2,043	2,500	1,000	1,969		0,039	0,224	8	1,7	8	SDM . 06T2 ..
	M4002.076-B26-06-02	2,094	3,000	1,000	1,969		0,079	0,449	6	2,6	6	SDM . 1204 ..
	M4002.102-B38-07-02	3,094	4,000	1,500	2,480		0,079	0,449	7	5,8	7	

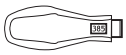
*Gemessen über SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

Einbauteile

	Type	SDM . 06T2 ..				SDM . 09T3 ..		SDM . 1204 ..		
	D_c [Inch]	0,291–0,795	1,043	1,543	2,043	0,339–0,843	1,337–1,843	1,094–1,594	2,094	3,094
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1527	FS1523	FS1519		FS1523	FS1523	FS1519	FS1583

Zubehör

	Type	SDM . 06T2 ..	SDM . 09T3 ..	SDM . 1204 ..
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2268 (Torx 10IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS2267 (Torx 10IP)	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten

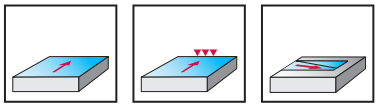
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDMT06T2ZDR-D57	0,4	1,2		☺	☺	☹			☹				☹	☹			☹
	SDMT09T3ZDR-D57	0,8	1,2		☺	☺	☹			☹				☹	☹			☹
	SDMT1204ZDR-D57	0,8	1,8		☺	☺	☹			☹				☹	☹			☹
	SDMT06T204-D57	0,4		☻	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹	☺		☹
	SDMT06T204-F57	0,4		☻	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☻		☺	☹	☹	☺	☹	☹
	SDMT06T212-F57	1,2			☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹	☺	☹	☹
	SDMW06T204-A57	0,4		☺	☹	☹							☺	☹	☹			
	SDMT09T308-D57	0,8		☻	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹	☺		☹
	SDMT09T308-F57	0,8		☻	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☻		☺	☹	☹	☺	☹	☹
	SDMT09T320-F57	2			☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹	☺	☹	☹
	SDMW09T308-A57	0,8		☺	☹	☹							☺	☹	☹			
	SDMT120408-D57	0,8		☻	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹	☺		☹
	SDMT120408-F57	0,8		☻	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☻		☺	☹	☹	☺	☹	☹
	SDMT120425-F57	2,5			☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹	☺	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8		☺	☹	☹							☺	☹	☹			

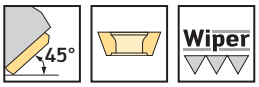
Für Wendeschneidplatten SD..120425 muss der Körper am Umfang nachgearbeitet werden.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

HC = beschichtetes Hartmetall

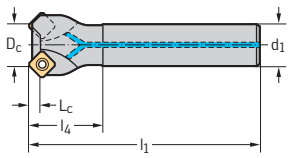
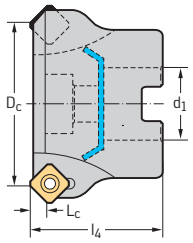
Planfräser
M4003 mm
SD .. 09T3AZN

– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Zylinderschaft 	M4003-020-A20-02-4.5	20	20	35	110	4,5	2	0,3	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003-025-A25-03-4.5	25	25	35	110	4,5	3	0,5	3	
	M4003-032-A32-04-4.5	32	32	35	110	4,5	4	0,7	4	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	M4003-032-B16-04-4.5	32	16	40		4,5	4	0,3	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003-032-B16-05-4.5	32	16	40		4,5	5	0,3	5	
	M4003-040-B16-04-4.5	40	16	40		4,5	4	0,4	4	
	M4003-040-B16-06-4.5	40	16	40		4,5	6	0,3	6	
	M4003-050-B22-06-4.5	50	22	40		4,5	6	0,5	6	
	M4003-050-B22-08-4.5	50	22	40		4,5	8	0,5	8	
	M4003-063-B22-07-4.5	63	22	40		4,5	7	0,7	7	
	M4003-063-B22-10-4.5	63	22	40		4,5	10	0,7	10	
	M4003-080-B27-08-4.5	80	27	50		4,5	8	1,3	8	
	M4003-080-B27-12-4.5	80	27	50		4,5	12	1,1	12	
	M4003-100-B32-09-4.5	100	32	50		4,5	9	2,0	9	
	M4003-100-B32-14-4.5	100	32	50		4,5	14	2,0	14	

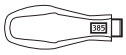
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

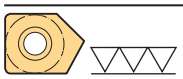
Einbauteile

	D_c [mm]	20–100
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	20–100
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2268 (Torx 10IP)
	Schraubendreher	FS2267 (Torx 10IP)

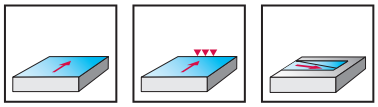
Wendeschneidplatten

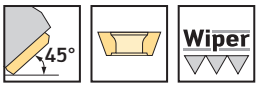
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HC WNN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	SDHX09T3AZR-A88		5,6								☺											☺	☺
	SDGT09T3AZN-F57	0,3	1,4	☺	😐	😐	☹	😐		☹	☺		😐	☹	☹				😐		☹		
	SDGT09T3AZN-G77	0,3	1,2				☹			☹											☹		
	SDHT09T3AZN-G88	0,3	1,2													☺	☺	☺					
	SDMT09T3AZN-D57	0,3	1,2	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹				😐		☹		
	SDMT09T3AZN-F57	0,3	1,4	☺	😐	😐	☹		☹	☹			😐	☹	☹					☹	☹		
	SDMW09T3AZN-A57	0,3	1,2	😐	☹	☹					☺		😐	☹	☹								

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

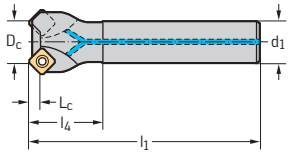
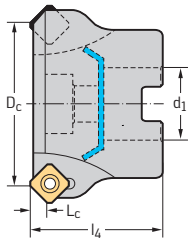
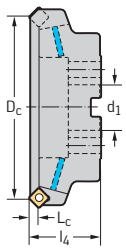
Planfräser
M4003 mm
SD .. 1204AZN

– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Zylinderschaft 	M4003-025-A25-02-6.5	25	25	35	110	6,5	2	0,5	2	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-032-A32-03-6.5	32	32	35	110	6,5	3	0,7	3	
	M4003-040-A32-04-6.5	40	32	35	110	6,5	4	0,9	4	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	M4003-040-B16-03-6.5	40	16	40		6,5	3	0,4	3	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-040-B16-04-6.5	40	16	40		6,5	4	0,4	4	
	M4003-050-B22-04-6.5	50	22	40		6,5	4	0,5	4	
	M4003-050-B22-05-6.5	50	22	40		6,5	5	0,5	5	
	M4003-063-B22-05-6.5	63	22	40		6,5	5	0,7	5	
	M4003-063-B22-07-6.5	63	22	40		6,5	7	0,6	7	
	M4003-080-B27-06-6.5	80	27	50		6,5	6	1,2	6	
	M4003-080-B27-09-6.5	80	27	50		6,5	9	1,3	9	
	M4003-100-B32-07-6.5	100	32	50		6,5	7	2,1	7	
	M4003-100-B32-11-6.5	100	32	50		6,5	11	2,0	11	
	M4003-125-B40-08-6.5	125	40	63		6,5	8	3,4	8	
	M4003-125-B40-13-6.5	125	40	63		6,5	13	3,4	13	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	M4003-160-B40-09-6.5	160	40/40 B	63		6,5	9	4,3	9	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-160-B40-15-6.5	160	40/40 B	63		6,5	15	4,3	15	

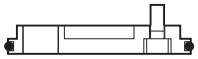
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

Einbauteile

	D_c [mm]	25–160
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	25–125	160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)
	Dichtscheiben-Set (inkl. Dichtring + Schraube)		FS936 SET KOMPLETT
	Dichtring		O-R 96X4

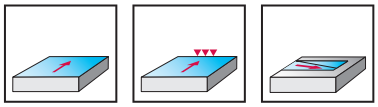
Wendeschneidplatten

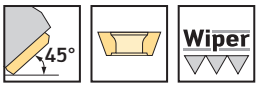
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HC WNN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	SDHX1204AZR-A88		7,5								☺											☺	☺
	SDGT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	😐	☹	☠	😐		☠	☺		😐	☠	☹				😐		☠		
	SDGT1204AZN-G77	0,3	1,4				☠			☠											☠		
	SDHT1204AZN-G88	0,3	1,4													☺	☺	☺					
	SDMT1204AZN-D57	0,3	1,4	☺	😐	☹	☠	😐		☠	☺	😐	😐	☠	☹				😐		☠		
	SDMT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	😐	☹	☠		☠	☠			😐	☠	☹					☠	☠		
	SDMW1204AZN-A57	0,3	1,4	😐	☠	☹					☺		😐	☠	☹								

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

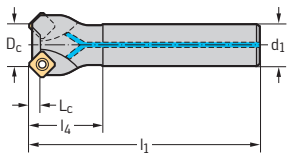
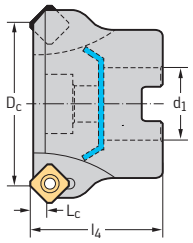
Planfräser
M4003 inch
SD .. 09T3AZN

– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D_c Inch	d_1 Inch	l_4 Inch	l_1 Inch	L_c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylinderschaft 	M4003.019-A19-02-4.5	0,750	0,750	1,378	4,331	0,177	2	0,6	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003.026-A26-03-4.5	1,000	1,000	1,378	4,331	0,177	3	1,1	3	
	M4003.031-A31-04-4.5	1,250	1,250	1,378	4,331	0,177	4	1,6	4	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	M4003.031-B13-04-4.5	1,250	0,500	1,575		0,177	4	0,5	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003.038-B19-04-4.5	1,500	0,500	1,575		0,177	4	0,7	4	
	M4003.051-B19-06-4.5	2,000	0,750	1,575		0,177	6	1,1	6	
	M4003.064-B26-07-4.5	2,500	1,000	1,969		0,177	7	1,9	7	
	M4003.076-B26-08-4.5	3,000	1,000	1,969		0,177	8	2,6	8	
	M4003.102-B38-09-4.5	4,000	1,500	2,480		0,177	9	6,4	9	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

Einbauteile

	D_c [Inch]	0,750–1,000	1,250	1,500–2,000	2,500–3,000	4,000
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1597	FS1523	FS1519	FS1583

Zubehör

	D_c [Inch]	0,750–4,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2268 (Torx 10IP)
	Schraubendreher	FS2267 (Torx 10IP)

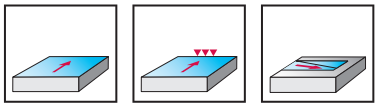
Wendeschneidplatten

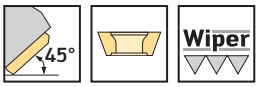
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HC WNN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	SDHX09T3AZR-A88		5,6								●											●	●
	SDGT09T3AZN-F57	0,3	1,4	●	●	●	●	●		●	●		●	●	●				●		●		
	SDGT09T3AZN-G77	0,3	1,2				●			●											●		
	SDHT09T3AZN-G88	0,3	1,2													●	●	●					
	SDMT09T3AZN-D57	0,3	1,2	●	●	●	●	●		●		●	●	●	●				●		●		
	SDMT09T3AZN-F57	0,3	1,4	●	●	●	●		●	●			●	●	●					●	●		
	SDMW09T3AZN-A57	0,3	1,2	●	●	●					●		●	●	●								

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Planfräser
M4003 inch
SD .. 1204AZN

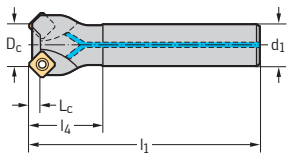
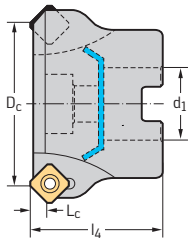
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c Inch	d_1 Inch	l_4 Inch	l_1 Inch	L_c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylinderschaft									
									
M4003.026-A26-02-6.5	1,000	1,000	1,378	4,331	0,256	2	1,1	2	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
M4003.031-A31-03-6.5	1,250	1,250	1,378	4,331	0,256	3	1,6	3	
M4003.038-A31-04-6.5	1,500	1,250	1,378	4,331	0,256	4	1,8	4	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138									
									
M4003.038-B19-03-6.5	1,500	0,500	1,575		0,256	3	0,7	3	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
M4003.051-B19-04-6.5	2,000	0,750	1,575		0,256	4	1,1	4	
M4003.064-B26-05-6.5	2,500	1,000	1,969		0,256	5	1,9	5	
M4003.076-B26-06-6.5	3,000	1,000	1,969		0,256	6	2,7	6	
M4003.102-B38-07-6.5	4,000	1,500	2,480		0,256	7	6,9	7	
M4003.127-B38-08-6.5	5,000	1,500	2,480		0,256	8	8,3	8	
M4003.152-B38-09-6.5	6,000	1,500	2,480		0,256	9	11,4	9	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

Einbauteile

	D_c [Inch]	1,000–1,250	1,500–2,000	2,500–3,000	4,000–6,000
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1523	FS1519	FS1583

Zubehör

	D_c [Inch]	1,000–6,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

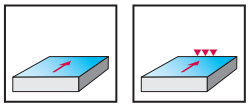
Wendeschneidplatten

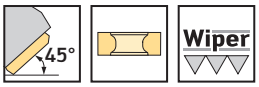
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HC WNN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	SDHX1204AZR-A88		7,5								☺											☺	☺
	SDGT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	😐	☹	☠	😐		☠	☺		😐	☠	☠				😐		☠		
	SDGT1204AZN-G77	0,3	1,4				☠			☠											☠		
	SDHT1204AZN-G88	0,3	1,4													☺	☺	☺					
	SDMT1204AZN-D57	0,3	1,4	☺	😐	☹	☠	😐		☠	☺	😐	😐	☠	☠				😐		☠		
	SDMT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	😐	☹	☠		☠	☠			😐	☠	☠					☠	☠		
	SDMW1204AZN-A57	0,3	1,4	😐	☠	☠					☺		😐	☠	☠								

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Planfräser
M5009 mm
SN . X0904 ..
Xtra·tec® XT

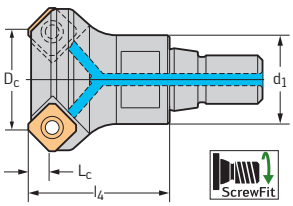
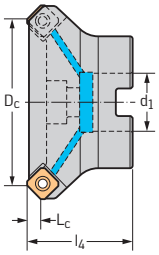
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

	Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit 	★ M5009-025-T22-03-05	25	T22	35	5	3	0,1	3	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
	★ M5009-032-T28-04-05	32	T28	40	5	4	0	4	
	★ M5009-032-T28-05-05	32	T28	40	5	5	0	5	
	★ M5009-040-T36-04-05	40	T36	40	5	4	0	4	
	★ M5009-040-T36-06-05	40	T36	40	5	6	0	6	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	★ M5009-040-B16-04-05	40	16	40	5	4	0,3	4	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
	★ M5009-040-B16-06-05	40	16	40	5	6	0,3	6	
	★ M5009-050-B22-06-05	50	22	40	5	6	0,4	6	
	★ M5009-050-B22-08-05	50	22	40	5	8	0,4	8	
	★ M5009-063-B22-07-05	63	22	40	5	7	0,6	7	
	★ M5009-063-B22-10-05	63	22	40	5	10	0,6	10	
	★ M5009-080-B27-08-05	80	27	50	5	8	1,2	8	
	★ M5009-080-B27-11-05	80	27	50	5	11	1,1	11	
	★ M5009-100-B32-09-05	100	32	50	5	9	1,9	9	
	★ M5009-100-B32-13-05	100	32	50	5	13	1,8	13	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

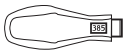
C2

/ ★ Neu im Programm

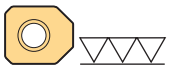
Einbauteile

	D_c [mm]	25–100
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2579 (Torx 8IP) 1,2 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	25–100
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2012 (Torx 8IP)
	Schraubendreher	FS1483 (Torx 8IP)

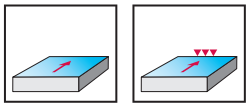
Wendeschneidplatten

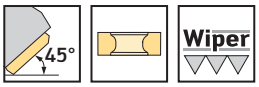
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNGX0904ANN-F57		1,2	●●	●●	●●	●●	●●	●●		●●	●●	●●	●●			●●	●●	
	SNGX0904ANN-F67		1,2	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●		●●	●●	●●			●●	●●	
	SNHX0904ANN-K88		1,5												●	●			
	SNMX0904ANN-F27		1,2	●●	●●	●●						●●	●●	●●					
	SNMX0904ANN-F57		1,2	●●	●●	●●					●●	●●	●●	●●					
	SNMX0904ANN-F67		1,2	●●	●●	●●				●		●●	●●	●●					
	SNMX090408-F27	0,8		●●	●●	●●						●●	●●	●●					
	SNMX090408-F57	0,8		●●	●●	●●	●●	●●	●●		●●	●●	●●	●●			●●	●●	
	SNMX090408-F67	0,8		●●	●●	●●	●●	●●	●●			●●	●●	●●			●●	●●	
	XNGX0904ANN-F67		5							●									●

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

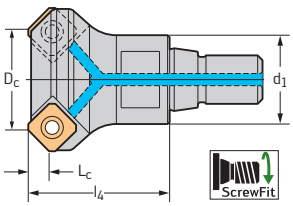
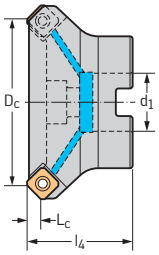
Planfräser
M5009 inch
SN . X0904 ..
Xtra·tec® XT

– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

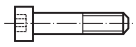
Werkzeug	Bezeichnung	D_c Inch	d_1 Inch	l_4 Inch	L_c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
ScrewFit 	★ M5009.026-T22-03-05	1,000	0,866	1,378	0,197	3	0,3	3	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
	★ M5009.031-T28-04-05	1,250	1,102	1,575	0,197	4	0,5	4	
	★ M5009.031-T28-05-05	1,250	1,102	1,575	0,197	5	0,5	5	
	★ M5009.038-T36-04-05	1,500	1,417	1,575	0,197	4	0,9	4	
	★ M5009.038-T36-06-05	1,500	1,417	1,575	0,197	6	0,8	6	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	★ M5009.038-B19-04-05	1,500	0,750	1,500	0,197	4	0,6	4	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
	★ M5009.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500	0,197	6	0,6	6	
	★ M5009.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500	0,197	6	0,9	6	
	★ M5009.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500	0,197	8	0,9	8	
	★ M5009.064-B26-07-05	2,500	1,000	2,000	0,197	7	1,9	7	
	★ M5009.064-B26-10-05	2,500	1,000	2,000	0,197	10	1,8	10	
	★ M5009.076-B26-08-05	3,000	1,000	2,000	0,197	8	2,4	8	
	★ M5009.076-B26-11-05	3,000	1,000	2,000	0,197	11	22,2	11	
	★ M5009.102-B38-09-05	4,000	1,500	2,500	0,197	9	6,5	9	
	★ M5009.102-B38-13-05	4,000	1,500	2,500	0,197	13	6,5	13	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

★ Neu im Programm

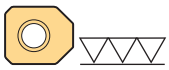
Einbauteile

	D_c [Inch]	1,000–1,250	1,500–2,000	2,500–3,000	4,000
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2579 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS2579 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS2579 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS2579 (Torx 8IP) 1,2 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1518	FS1519	FS1583

Zubehör

	D_c [Inch]	1,000–4,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2012 (Torx 8IP)
	Schraubendreher	FS1483 (Torx 8IP)

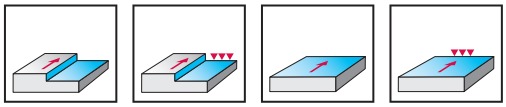
Wendeschneidplatten

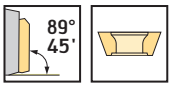
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNGX0904ANN-F57		1,2	●●	●●	●●	●●	●●	●●		●●	●●	●●	●●			●●	●●	
	SNGX0904ANN-F67		1,2	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●		●●	●●	●●			●●	●●	
	SNHX0904ANN-K88		1,5												●	●			
	SNMX0904ANN-F27		1,2	●●	●●	●●						●●	●●	●●					
	SNMX0904ANN-F57		1,2	●●	●●	●●					●●	●●	●●	●●					
	SNMX0904ANN-F67		1,2	●●	●●	●●				●		●●	●●	●●					
	SNMX090408-F27	0,8		●●	●●	●●						●●	●●	●●					
	SNMX090408-F57	0,8		●●	●●	●●	●●	●●	●●		●●	●●	●●	●●			●●	●●	
	SNMX090408-F67	0,8		●●	●●	●●	●●	●●	●●			●●	●●	●●			●●	●●	
	XNGX0904ANN-F67		5							●									●

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

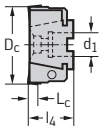
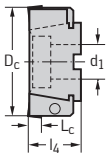
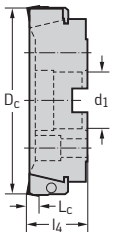
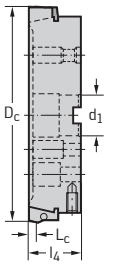
Eckfräser
F2010 mm
SD .. 09T3 ..

– Planlauf einstellbar
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



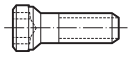


	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.B.080.Z06.08.R756M	80	27	50	8,4	6	1,3	6	SD .. 09T3 ..
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.B.100.Z07.08.R756M	100	32	50	8,4	7	1,9	7	SD .. 09T3 ..
	F2010.B.125.Z08.08.R756M	125	40	63	8,4	8	3,6	8	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.B.160.Z10.08.R756M	160	40/40 B	63	8,4	10	5,6	10	SD .. 09T3 ..
	F2010.B.200.Z12.08.R756M	200	60/50 B	63	8,4	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R756M	250	60/50 B	63	8,4	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R756M	250	60/50 B	63	8,4	16	14,6	16	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.B.315.Z14.08.R756M	315	60/50-60 BB	80	8,4	14	26,3	14	SD .. 09T3 ..
	F2010.B.315.Z18.08.R756M	315	60/50-60 BB	80	8,4	18	26,2	18	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	D_c [mm]	80–315
	Kassette für Werkzeugkörper	FR756M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8,0 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (Torx 20)

Zubehör

	D_c [mm]	80–315
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge für Wendeplatte	FS2268 (Torx 10IP)
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment	FS2041 4,5–14 Nm
	Wechselklinge für Kassette	FS2051 (SW 4)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS2267 (Torx 10IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (Torx 20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten

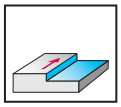
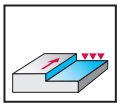
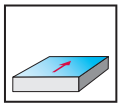
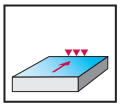
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDGT09T3PDR-D57	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐		☹
	SDHT09T304-G88	0,4														☺	☺			
	SDHT09T308-G88	0,8														☺	☺			
	SDMT09T308-D51	0,8		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT09T308-D57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT09T320-F57	2			😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹					

SD..09T3.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist die Kassette im Eckenbereich nachzuarbeiten.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

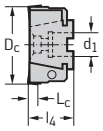
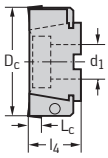
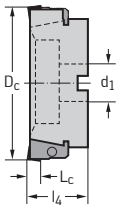
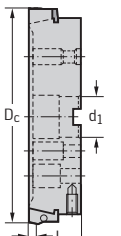
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Eckfräser
F2010 inch
SD .. 09T3 ..

– Planlauf einstellbar
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

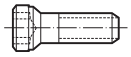
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D_c Inch	d_1 Inch	l_4 Inch	L_c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.UB.076.Z06.08R756M	3,000	1,000	2,000	0,331	6	3,3	6	
	F2010.UB.102.Z07.08R756M	4,000	1.250	2,000	0,331	7	5,7	7	SD .. 09T3 ..
	F2010.UB.127.Z08.08R756M	5,000	1.500	2,500	0,331	8	7,5	8	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.UB.152.Z10.08R756M	6,000	1.500	2,500	0,331	10	14,6	10	SD .. 09T3 ..
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.UB.203.Z12.08R756M	8,000	2.50/4.0	2,500	0,331	12	21,4	12	
	F2010.UB.254.Z12.08R756M	10,000	2.50/4.0	2,500	0,331	12	36,4	12	SD .. 09T3 ..
	F2010.UB.254.Z16.08R756M	10,000	2.50/4.0	2,500	0,331	16	36,4	16	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.UB.305.Z18.08R756M	12,000	2.50/4.0/7.0	2,500	0,331	18	45,6	18	SD .. 09T3 ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

Einbauteile

	D_c [Inch]	3,000	4,000	5,000–6,000	8,000–12,000
	Kassette für Werkzeugkörper	FR756M	FR756M	FR756M	FR756M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge	FS1519	FS1565	FS1566	

Zubehör

	D_c [Inch]	3,000–12,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge für Wendeplatte	FS2268 (Torx 10IP)
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment	FS2042 4,5–14 Nm
	Wechselklinge für Kassette	FS2051 (SW 4)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS2267 (Torx 10IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (Torx 20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten

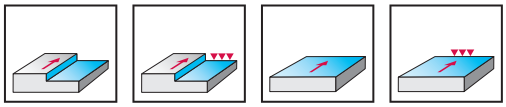
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDGT09T3PDR-D57	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐		☹
	SDHT09T304-G88	0,4														☺	☺			
	SDHT09T308-G88	0,8														☺	☺			
	SDMT09T308-D51	0,8		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT09T308-D57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT09T320-F57	2			😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹					

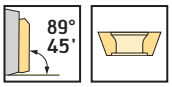
SD..09T3.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist die Kassette im Eckenbereich nachzuarbeiten.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

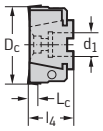
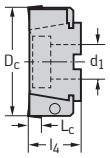
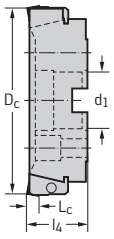
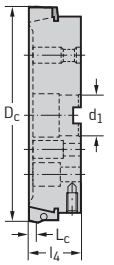
Eckfräser
F2010 mm
SD .. 1204 ..

– Planlauf einstellbar
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





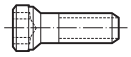
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.B.080.Z06.08.R757M	80	27	50	11,6	6	1,3	6	SD .. 1204 ..
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.B.100.Z07.08.R757M	100	32	50	11,6	7	1,9	7	SD .. 1204 ..
	F2010.B.125.Z08.08.R757M	125	40	63	11,6	8	3,6	8	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.B.160.Z10.08.R757M	160	40/40 B	63	11,6	10	5,6	10	SD .. 1204 ..
	F2010.B.200.Z12.08.R757M	200	60/50 B	63	11,6	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R757M	250	60/50 B	63	11,6	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R757M	250	60/50 B	63	11,6	16	14,6	16	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.B.315.Z14.08.R757M	315	60/50-60 BB	80	11,6	14	26,3	14	SD .. 1204 ..
	F2010.B.315.Z18.08.R757M	315	60/50-60 BB	80	11,6	18	26,2	18	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

Einbauteile

	D_c [mm]	80–315
	Kassette für Werkzeugkörper	FR757M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8,0 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (Torx 20)

Zubehör

	D_c [mm]	80–315
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge für Wendeplatte	FS2014 (Torx 15IP)
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment	FS2041 4,5–14 Nm
	Wechselklinge für Kassette	FS2051 (SW 4)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1485 (Torx 15IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (Torx 20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten

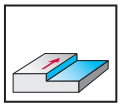
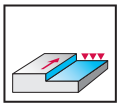
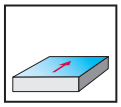
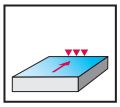
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDGT1204PDR-D57	0,8	1,6	☺	☺	☺	☹	☺		☹			☺	☹	☹			☺		☹
	SDHT120408-G88	0,8														☺	☺			
	SDMT120408-D51	0,8		☺	☺	☺	☹			☹			☺	☹	☹					☹
	SDMT120408-D57	0,8		☺	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹			☺		☹
	SDMT120408-F57	0,8		☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☺		☺	☹	☹			☺	☹	☹
	SDMT120425-F57	2,5			☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹			☺	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8		☺	☹	☹							☺	☹	☹					

SD..1204.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist die Kassette im Eckenbereich nachzuarbeiten.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

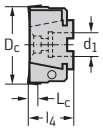
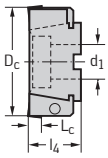
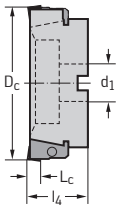
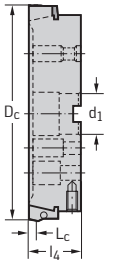
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Eckfräser
F2010 inch
SD .. 1204 ..

– Planlauf einstellbar
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

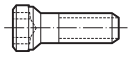
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D_c Inch	d_1 Inch	l_4 Inch	L_c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.UB.076.Z06.08R757M	3,000	1,000	2,000	0,457	6	3,3	6	
	F2010.UB.102.Z07.08R757M	4,000	1.250	2,000	0,457	7	5,7	7	SD .. 1204 ..
	F2010.UB.127.Z08.08R757M	5,000	1.500	2,500	0,457	8	7,5	8	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.UB.152.Z10.08R757M	6,000	1.500	2,500	0,457	10	14,6	10	SD .. 1204 ..
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.UB.203.Z12.08R757M	8,000	2.50/4.0	2,500	0,457	12	21,4	12	
	F2010.UB.254.Z12.08R757M	10,000	2.50/4.0	2,500	0,457	12	36,4	12	SD .. 1204 ..
	F2010.UB.254.Z16.08R757M	10,000	2.50/4.0	2,500	0,457	16	36,4	16	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	F2010.UB.305.Z18.08R757M	12,000	2.50/4.0/7.0	2,500	0,457	18	45,6	18	SD .. 1204 ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

Einbauteile

	D_c [Inch]	3,000	4,000	5,000–6,000	8,000–12,000
	Kassette für Werkzeugkörper	FR757M	FR757M	FR757M	FR757M
	Spannschraube für Kassette Anzugsdrehmoment	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm	FS247 (SW 4) 8,0 Nm
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Einstellbolzen	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge	FS1519	FS1565	FS1566	

Zubehör

	D_c [Inch]	3,000–12,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge für Wendeplatte	FS2014 (Torx 15IP)
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment	FS2042 4,5–14 Nm
	Wechselklinge für Kassette	FS2051 (SW 4)
	Schraubendreher für Wendeplatte	FS1485 (Torx 15IP)
	Schraubendreher für Einstellbolzen	FS228 (Torx 20)
	Schlüssel ISO 2936 für Kassette	ISO2936-4 (SW 4)

Wendeschneidplatten

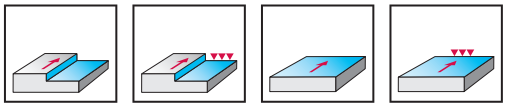
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDGT1204PDR-D57	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐		☹
	SDHT120408-G88	0,8														☺	☺			
	SDMT120408-D51	0,8		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT120408-D57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT120408-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT120425-F57	2,5			😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹					

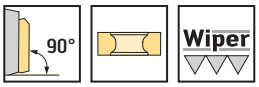
SD..1204.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist die Kassette im Eckenbereich nachzuarbeiten.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Vielzahnfräser
M2136 mm
SNEF120408R

– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

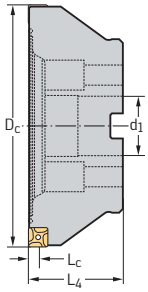




	P	M	K	N	S	H	O
M2136			●●				

Werkzeug

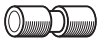
Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138								
M2136-050-B22-06-06	50	22	50	6,5	6	0,56	6	SNEF120408R SNEX1204PN ..
M2136-063-B22-08-06	63	22	50	6,5	8	0,8	8	
M2136-080-B27-12-06	80	27	50	6,5	12	1,23	12	
M2136-100-B32-16-06	100	32	50	6,5	16	1,79	16	
M2136-125-B40-20-06	125	40	63	6,5	20	3,42	20	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138								
M2136-160-B40-24-06	160	40/40 B	63	6,5	24	6,05	24	SNEF120408R SNEX1204PN ..



Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

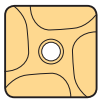
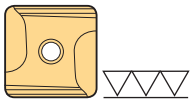
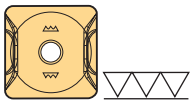
Einbauteile

	D_c [mm]	50–160
	Spannkeil	FK377
	Spannschraube für Spannkeil Anzugsdrehmoment	FS2185 (Torx 10IP) 4 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	50–160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2268 (Torx 10IP)
	Schraubendreher	FS2267 (Torx 10IP)

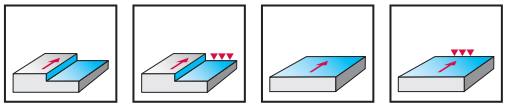
Wendeschneidplatten

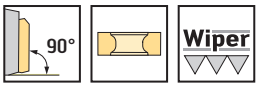
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNEF120408R-B67	0,8	2,1								☻	☻	☻	☻					
	SNEF120408R-D67	0,8	2,1							☻		☻	☻	☻					
	SNEX1204PNR-B67	0,8	10,8							☻									☻
	SNEX1204PNN-A27	1,2	10,3							☻									☻

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Vielzahnfräser
M2136 inch
SNEF120408R

– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

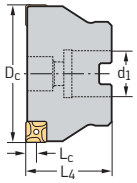




	P	M	K	N	S	H	O
M2136			●●				

Werkzeug

Zylindrische Bohrung
Quermitnahme DIN 138

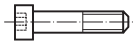


Bezeichnung	D_c Inch	d_1 Inch	l_4 Inch	L_c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M2136.051-B19-06-06	2,000	0.750	1,969	0,256	6	1,21	6	SNEF120408R SNEX1204PN ..
M2136.064-B19-08-06	2,500	0.750	1,969	0,256	8	2,04	8	
M2136.076-B26-12-06	3,000	1,000	1,969	0,256	12	2,59	12	
M2136.102-B31-16-06	4,000	1.250	1,969	0,256	16	4,23	16	
M2136.127-B38-20-06	5,000	1.500	2,480	0,256	20	9,24	20	
M2136.152-B38-24-06	6,000	1.500	2,480	0,256	24	13,64	24	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

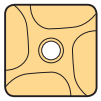
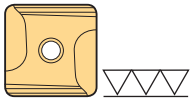
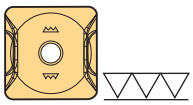
Einbauteile

	D_c [Inch]	2,000–2,500	3,000	4,000	5,000–6,000
	Spannkeil	FK377	FK377	FK377	FK377
	Spannschraube für Spannkeil Anzugsdrehmoment	FS2185 (Torx 10IP) 4 Nm	FS2185 (Torx 10IP) 4 Nm	FS2185 (Torx 10IP) 4 Nm	FS2185 (Torx 10IP) 4 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge	FS1523	FS1519	FS1339	FS1583

Zubehör

	D_c [Inch]	2,000–6,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2268 (Torx 10IP)
	Schraubendreher	FS2267 (Torx 10IP)

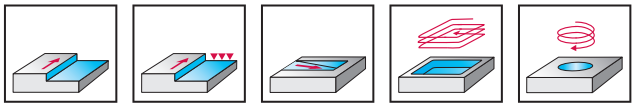
Wendeschneidplatten

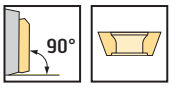
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNEF120408R-B67	0,8	2,1								☺	☺	☹	☹					
	SNEF120408R-D67	0,8	2,1							☺		☺	☹	☹					
	SNEX1204PNR-B67	0,8	10,8							☺									☺
	SNEX1204PNN-A27	1,2	10,3							☺									☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Ramping-Fräser
M2331 mm

– Zur Taschenbearbeitung
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
HSK DIN 69893-1 A									
M2331-032-H80F-02-15-MA	32	HSK-A80/A63	110	65	15	2	1,5	2	ZDGT15A4 .. R
M2331-040-H80F-02-20-MA	40	HSK-A80/A63	110	75	20	2	1,6	2	ZDGT20A5 .. R
M2331-040-H80F-03-15-MA	40	HSK-A80/A63	110	75	15	3	1,6	3	ZDGT15A4 .. R
M2331-050-H80F-03-20-MA	50	HSK-A80/A63	110	86	20	3	1,9	3	ZDGT20A5 .. R
M2331-050-H80F-04-15-MA	50	HSK-A80/A63	110	86	15	4	1,9	4	ZDGT15A4 .. R
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138									
M2331-040-B16-03-15	40	16	50		15	3	0,2	3	ZDGT15A4 .. R
M2331-050-B22-03-20	50	22	60		20	3	0,4	3	ZDGT20A5 .. R
M2331-050-B22-04-15	50	22	50		15	4	0,3	4	ZDGT15A4 .. R
M2331-050-B22-02-20	50	22	60		20	2	0,5	2	ZDGT20A5 .. R
M2331-050-B22-02-15	50	22	50		15	2	0,4	2	ZDGT15A4 .. R
M2331-050-B22-03-15	50	22	50		15	3	0,4	3	

Werkzeuge vorgewuchtet
Hinweise zum Hochgeschwindigkeitseinsatz – siehe Technischer Anhang / Hinweise Hochgeschwindigkeitseinsatz
Werkzeuge mit HSK haben eine Restunwucht von 3 gmm – mit Chipbohrung, ohne Chip
M2331-…-MA spezielle Schnittstelle für Makino (ähnlich HSK-A DIN 69893)
Für Werkzeuge mit Aufnahmebohrung längere Anzugsschrauben nach ISO 4762 verwenden – siehe Einbauteile und Zubehör / Sonstiges
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

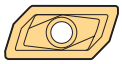
Einbauteile

	Type D_c [mm]	ZDGT15A4 .. R 32	ZDGT15A4 .. R 40–50	ZDGT20A5 .. R 40–50
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1222 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS2281 (Torx 20IP) 5,0 Nm

Zubehör

	Type	ZDGT15A4 .. R	ZDGT20A5 .. R
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Wendeschneidplatten

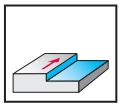
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HF WMG40	S HC WSM35S	S HC WSP45S	O HF WMG40
	ZDGT15A404R-K85	0,4	1,2								●●			●●
	ZDGT15A408R-K85	0,8	1,2								●●			●●
	ZDGT15A412R-K85	1,2	1,2								●●			●●
	ZDGT15A416R-K85	1,6	1,2								●●			●●
	ZDGT15A420R-K85	2	1,2								●●			●●
	ZDGT15A425R-K85	2,5	1,2								●●			●●
	ZDGT15A430R-K85	3	1,2								●●			●●
	ZDGT15A440R-K85	4	1,2								●●			●●
	ZDGT20A508R-K85	0,8	1,2								●●			●●
	ZDGT20A512R-K85	1,2	1,2								●●			●●
	ZDGT20A516R-K85	1,6	1,2								●●			●●
	ZDGT20A520R-K85	2	1,2								●●			●●
	ZDGT20A530R-K85	3	1,2								●●			●●
	ZDGT20A540R-K85	4	1,2								●●			●●
	ZDGT20A550R-K85	5	1,2								●●			●●
	ZDGT20A560R-K85	6	1,2								●●			●●
	ZDGT20A564R-K85	6,4	1,2								●●			●●

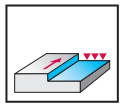
Ab Eckenradius r = 2,0 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten:
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

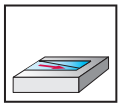
HC = beschichtetes Hartmetall
HF = unbeschichtetes Feinkorn-Hartmetall

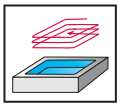
Ramping-Fräser
M2331 inch

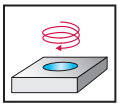
– Zur Taschenbearbeitung
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

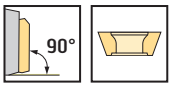






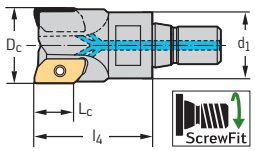
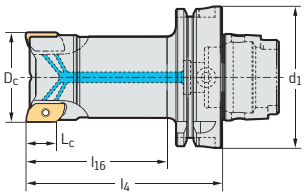
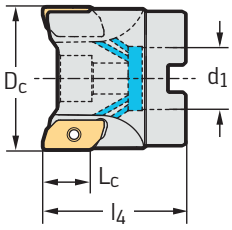






	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

Werkzeug

	Bezeichnung	D_c Inch	d_1 Inch	l_4 Inch	l_{16} Inch	L_c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
ScrewFit	M2331.051-T45-03-15	2,000	T45	2,000		0,591	3	1,3	3	ZDGT15A4 .. R
	M2331.051-T45-03-20	2,000	T45	2,000		0,787	3	1,1	3	ZDGT20A5 .. R
HSK DIN 69893-1 A	M2331.038-H80F-03-15-MA	1,500	80,000	4,331	2,524	0,591	3	3,5	3	ZDGT15A4 .. R
	M2331.051-H80F-03-20-MA	2,000	80,000	4,331	3,150	0,787	3	4,2	3	ZDGT20A5 .. R
	M2331.051-H80F-04-15-MA	2,000	80,000	4,331	3,150	0,591	4	4,2	4	ZDGT15A4 .. R
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138	M2331.051-B19-03-15	2,000	0.750	2,000		0,591	3	1,0	3	ZDGT15A4 .. R
	M2331.051-B19-02-20	2,000	0.750	2,000		0,787	2	1,0	2	ZDGT20A5 .. R
	M2331.051-B19-02-15	2,000	0.750	2,000		0,591	2	1,1	2	ZDGT15A4 .. R

Werkzeuge vorgewuchtet
Hinweise zum Hochgeschwindigkeitseinsatz – siehe Technischer Anhang / Hinweise Hochgeschwindigkeitseinsatz
Werkzeuge mit HSK haben eine Restunwucht von 3gmm – mit Chipbohrung, ohne Chip
M2331-...-MA spezielle Schnittstelle für Makino (ähnlich HSK-A DIN 69893)
Für Werkzeuge mit Aufnahmebohrung längere Anzugsschrauben nach ISO 4762 verwenden – siehe Einbauteile und Zubehör / Sonstiges
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

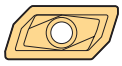
Einbauteile

	Type D_c [Inch]	ZDGT15A4 .. R 1,500	ZDGT15A4 .. R 2,000	ZDGT20A5 .. R 2,000
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS2281 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1338	FS1338

Zubehör

	Type	ZDGT15A4 .. R	ZDGT20A5 .. R
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Wendeschneidplatten

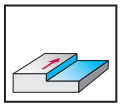
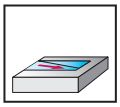
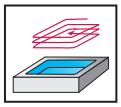
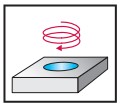
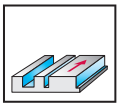
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HF WMG40	S HC WSM35S	S HC WSP45S	O HF WMG40
	ZDGT15A404R-K85	0,4	1,2								●●			●●
	ZDGT15A408R-K85	0,8	1,2								●●			●●
	ZDGT15A412R-K85	1,2	1,2								●●			●●
	ZDGT15A416R-K85	1,6	1,2								●●			●●
	ZDGT15A420R-K85	2	1,2								●●			●●
	ZDGT15A425R-K85	2,5	1,2								●●			●●
	ZDGT15A430R-K85	3	1,2								●●			●●
	ZDGT15A440R-K85	4	1,2								●●			●●
	ZDGT20A508R-K85	0,8	1,2								●●			●●
	ZDGT20A512R-K85	1,2	1,2								●●			●●
	ZDGT20A516R-K85	1,6	1,2								●●			●●
	ZDGT20A520R-K85	2	1,2								●●			●●
	ZDGT20A530R-K85	3	1,2								●●			●●
	ZDGT20A540R-K85	4	1,2								●●			●●
	ZDGT20A550R-K85	5	1,2								●●			●●
	ZDGT20A560R-K85	6	1,2								●●			●●
	ZDGT20A564R-K85	6,4	1,2								●●			●●

Ab Eckenradius r = 2,0 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten:
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
HF = unbeschichtetes Feinkorn-Hartmetall

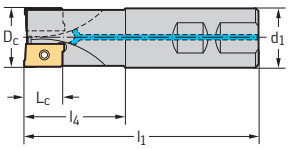
Eckfräser
M4130 mm

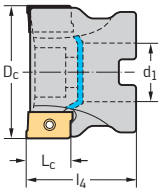
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

	P	M	K	N	S	H	O
M4130	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B	M4130-016-W16-02-08	16	16	40	90	8	2	0,1	2	
	M4130-020-W20-03-08	20	20	38	90	8	3	0,2	3	LDM . 08T204R
	M4130-025-W25-04-08	25	25	42	100	8	4	0,3	4	
	M4130-032-W32-04-13	32	32	49	110	13	4	0,6	4	LDM . 14T308R
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138	M4130-040-B16-05-13	40	16	40		13	5	0,2	5	LDM . 14T308R
	M4130-050-B22-06-13	50	22	40		13	6	0,3	6	
	M4130-050-B22-05-16	50	22	40		16	5	0,3	5	LDM . 1704 .. R
	M4130-063-B27-06-16	63	27	50		16	6	0,6	6	
	M4130-080-B27-07-16	80	27	50		16	7	0,9	7	
	M4130-100-B32-08-16	100	32	50		16	8	1,7	8	





Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

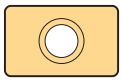
Einbauteile

	Type	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	Type	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2268 (Torx 10IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS2267 (Torx 10IP)	FS1485 (Torx 15IP)

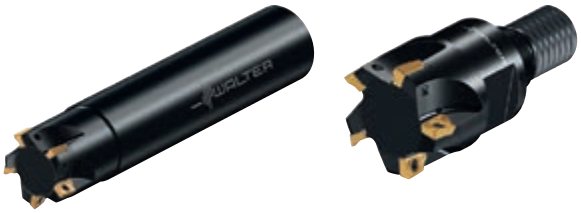
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LDMT08T204R-D51	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹		☹
	LDMT08T204R-D57	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT08T204R-F57	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹
	LDMW08T204R-A57	0,4	0,8	😐	☹	☹						😐	☹	☹		
	LDMT14T308R-D51	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹		☹
	LDMT14T308R-D57	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT14T308R-F57	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹
	LDMW14T308R-A57	0,8	1,2	😐	☹	☹						😐	☹	☹		
	LDMT170408R-D51	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹		☹
	LDMT170408R-D57	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT170408R-F57	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT170412R-D51	1,2	1,6		😐	😐	☹		☹				☹	☹		☹
	LDMW170408R-A57	0,8	1,6	😐	☹	☹						😐	☹	☹		

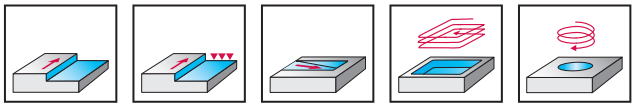
HC = beschichtetes Hartmetall

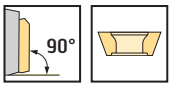
C 2

Eckfräser
M5130 mm
AC . T0602 .. R
Xtra·tec® XT

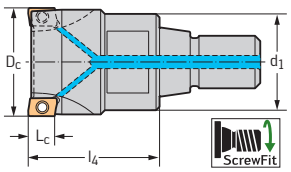
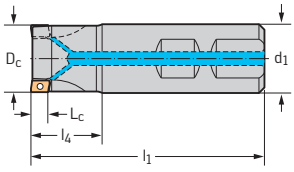
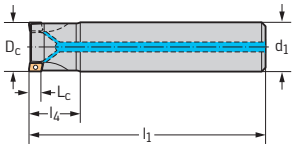


– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	l_1 mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit 	★ M5130-010-T09-02-05	10	T09	20	5		2	0,01	2	AC . T0602 .. R
	★ M5130-012-T09-03-05	12	T09	20	5		3	0,01	3	
	★ M5130-016-T14-03-05	16	T14	25	5		3	0,03	3	
	★ M5130-016-T14-04-05	16	T14	25	5		4	0,03	4	
	★ M5130-020-T18-04-05	20	T18	25	5		4	0,05	4	
	★ M5130-020-T18-05-05	20	T18	25	5		5	0,05	5	
	★ M5130-025-T22-05-05	25	T22	30	5		5	0,10	5	
	★ M5130-025-T22-07-05	25	T22	30	5		7	0,1	7	
	★ M5130-032-T28-06-05	32	T28	35	5		6	0,19	6	
	★ M5130-032-T28-08-05	32	T28	35	5		8	0,20	8	
	★ M5130-040-T36-07-05	40	T36	35	5		7	0,34	7	
	★ M5130-040-T36-10-05	40	T36	35	5		10	0,35	10	
Schaft DIN 1835 B 	★ M5130-010-W10-02-05	10	10	16	5	60	2	0,03	2	AC . T0602 .. R
	★ M5130-010-W16-02-05	10	16	30	5	80	2	0,09	2	
	★ M5130-012-W12-03-05	12	12	19	5	65	3	0,05	3	
	★ M5130-012-W16-03-05	12	16	30	5	80	3	0,09	3	
	★ M5130-016-W16-03-05	16	16	21	5	70	3	0,09	3	
	★ M5130-016-W16-04-05	16	16	21	5	70	4	0,94	4	
	★ M5130-020-W20-04-05	20	20	24	5	75	4	0,16	4	
	★ M5130-020-W20-05-05	20	20	24	5	75	5	0,16	5	
	★ M5130-025-W25-05-05	25	25	26	5	85	5	0,29	5	
	★ M5130-025-W25-07-05	25	25	26	5	85	7	0,29	7	
Zylinderschaft 	★ M5130-010-A10-02-05	10	10	16	5	60	2	0,03	2	AC . T0602 .. R
	★ M5130-010-A16-02-05	10	16	30	5	80	2	0,24	2	
	★ M5130-012-A12-03-05	12	12	19	5	70	3	0,05	3	
	★ M5130-012-A16-03-05	12	12	30	5	80	3	0,09	3	
	★ M5130-014-A16-03-05	14	16	30	5	80	3	0,06	3	
	★ M5130-016-A16-03-05	16	16	21	5	90	3	0,12	3	
	★ M5130-016-A16-04-05	16	16	21	5	90	4	0,13	4	
	★ M5130-018-A16-03-05	18	16	21	5	90	3	0,13	3	
	★ M5130-020-A20-04-05	20	20	24	5	110	4	0,24	4	
	★ M5130-020-A20-05-05	20	20	24	5	110	5	0,24	5	
	★ M5130-022-A20-04-05	22	20	24	5	110	4	0,25	4	
	★ M5130-025-A25-05-05	25	25	26	5	120	5	0,42	5	
	★ M5130-025-A25-07-05	25	25	26	5	120	7	0,42	7	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

/ ★ Neu im Programm

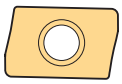
Einbauteile

	D_c [mm]	10–40
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2560 (Torx 6IP) 0,6 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	10–40
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm
	Wechselklinge	SD2001-6IP
	Schraubendreher	SD1001-6IP

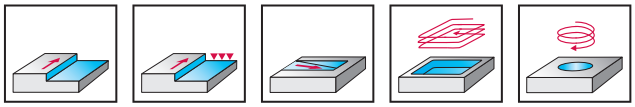
Wendeschneidplatten

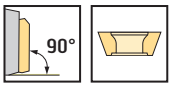
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	ACGT060204R-G65	0,4	0,9	●●	●○	●○	●●	●○	●●			●○	●●	●●				●●
	ACGT060204R-M85	0,4	0,9												●●	●●		
	ACMT060202R-G55	0,2	1		●○	●○	●●		●●				●●	●●				●●
	ACMT060204R-G55	0,4	0,9	●●	●○	●○	●●		●●	●●	●○	●○	●●	●●			●○	●●
	ACMT060204R-K55	0,4	0,9		●●	●●	●○	●●	●○				●●	●○			●●	●○
	ACMT060208R-G55	0,8	0,8		●○	●○	●●		●●				●●	●●				●●
	ACMT060212R-G55	1,2	0,6		●○	●○	●●		●●				●●	●●				●●
	ACMT060216R-G55	1,6	0,1		●○	●○	●●		●●				●●	●●				●●

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Eckfräser
M5130 mm
AC . T0602 .. R
Xtra·tec® XT

– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

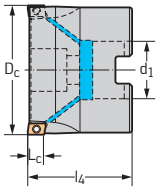




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

Zylindrische Bohrung
Quermitnahme DIN 138



Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	l_1 mm	Z	kg	Anz WSP	Type
★ M5130-032-B16-06-05	32	16	40	5		6	0,14	6	AC . T0602 .. R
★ M5130-032-B16-08-05	32	16	40	5		8	0,14	8	
★ M5130-040-B16-07-05	40	16	40	5		7	0,27	7	
★ M5130-040-B16-10-05	40	16	40	5		10	0,27	10	
★ M5130-050-B22-09-05	50	22	40	5		9	0,42	9	
★ M5130-050-B22-12-05	50	22	40	5		12	0,42	12	
★ M5130-063-B22-11-05	63	22	40	5		11	0,54	11	
★ M5130-063-B22-14-05	63	22	40	5		14	0,54	14	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

/ ★ Neu im Programm

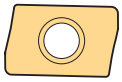
Einbauteile

	D_c [mm]	32–63
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2560 (Torx 6IP) 0,6 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	32–63
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm
	Wechselklinge	SD2001-6IP
	Schraubendreher	SD1001-6IP

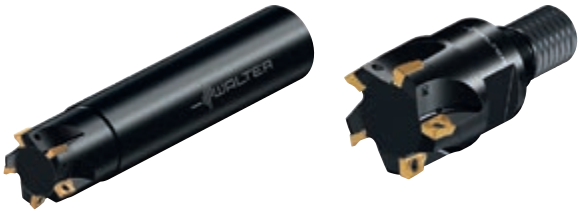
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	ACGT060204R-G65	0,4	0,9	●●●	●●	●●	●	●●	●			●●	●	●				●
	ACGT060204R-M85	0,4	0,9												●●	●●		
	ACMT060202R-G55	0,2	1		●●	●●	●		●				●	●				●
	ACMT060204R-G55	0,4	0,9	●●●	●●	●●	●		●	●●●	●●	●●	●	●			●●	●
	ACMT060204R-K55	0,4	0,9		●●●	●●●	●●	●●●	●●				●●●	●●			●●●	●●
	ACMT060208R-G55	0,8	0,8		●●	●●	●		●				●	●				●
	ACMT060212R-G55	1,2	0,6		●●	●●	●		●				●	●				●
	ACMT060216R-G55	1,6	0,1		●●	●●	●		●				●	●				●

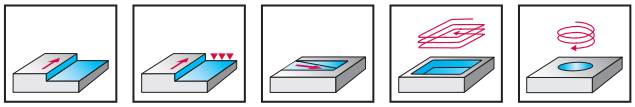
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

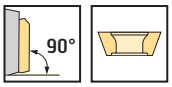
Eckfräser
M5130 inch

AC . T0602 .. R
Xtra·tec® XT

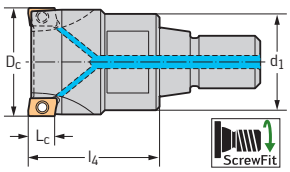
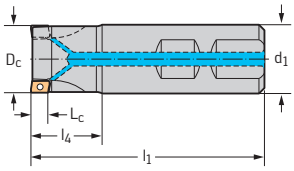
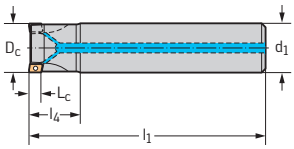


– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D_c Inch	d_1 Inch	l_4 Inch	l_1 Inch	L_c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
ScrewFit 	★ M5130.013-T09-03-05	0,500	T09	0,787		0,197	3	0,0	3	
	★ M5130.015-T14-03-05	0,625	T14	0,984		0,197	3	0,1	3	
	★ M5130.015-T14-04-05	0,625	T14	0,984		0,197	4	0,1	4	
	★ M5130.019-T18-04-05	0,750	T18	0,984		0,197	4	0,1	4	
	★ M5130.019-T18-05-05	0,750	T18	0,984		0,197	5	0,1	5	
	★ M5130.026-T22-05-05	1,000	T22	1,181		0,197	5	0,2	5	AC . T0602 .. R
	★ M5130.026-T22-07-05	1,000	T22	1,181		0,197	7	0,2	7	
	★ M5130.031-T28-06-05	1,250	T28	1,378		0,197	6	0,4	6	
	★ M5130.031-T28-08-05	1,250	T28	1,378		0,197	8	0,4	8	
	★ M5130.038-T36-07-05	1,500	T36	1,378		0,197	7	0,7	7	
	★ M5130.038-T36-10-05	1,500	T36	1,378		0,197	10	0,8	10	
Schaft DIN 1835 B 	★ M5130.013-W13-03-05	0,500	1/2	0,700	2,281	0,197	3	0,1	3	
	★ M5130.015-W15-03-05	0,625	0.625	0,750	2,656	0,197	3	0,2	3	
	★ M5130.015-W15-04-05	0,625	0.625	0,750	2,656	0,197	4	0,2	4	
	★ M5130.019-W19-04-05	0,750	0.750	0,945	2,781	0,197	4	0,3	4	AC . T0602 .. R
	★ M5130.019-W19-05-05	0,750	0.750	0,945	2,781	0,197	5	0,3	5	
	★ M5130.026-W26-05-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	5	0,6	5	
	★ M5130.026-W26-07-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	7	0,6	7	
Zylinderschaft 	★ M5130.013-A13-03-05	0,500	1/2	0,750	2,531	0,197	3	0,1	3	
	★ M5130.015-A15-03-05	0,625	0.625	0,750	3,566	0,197	3	0,3	3	
	★ M5130.015-A15-04-05	0,625	0.625	0,750	3,566	0,197	4	0,3	4	
	★ M5130.019-A19-04-05	0,750	0.750	1,000	4,250	0,197	4	0,5	4	AC . T0602 .. R
	★ M5130.019-A19-05-05	0,750	0.750	1,000	4,250	0,197	5	0,5	5	
	★ M5130.026-A26-05-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	5	1,0	5	
	★ M5130.026-A26-07-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	7	1,0	7	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

● ● ● / ★ Neu im Programm

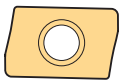
Einbauteile

	D_c [Inch]	0,500–1,500
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2560 (Torx 6IP) 0,6 Nm

Zubehör

	D_c [Inch]	0,500–1,500
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm
	Wechselklinge	SD2001-6IP
	Schraubendreher	SD1001-6IP

Wendeschneidplatten

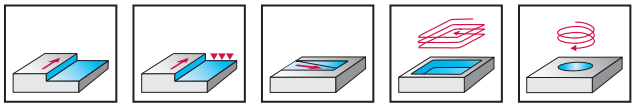
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	ACGT060204R-G65	0,4	0,9	☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹				☹
	ACGT060204R-M85	0,4	0,9												☺	☺		
	ACMT060202R-G55	0,2	1		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	ACMT060204R-G55	0,4	0,9	☺	😐	😐	☹		☹	☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹
	ACMT060204R-K55	0,4	0,9		☺	☺	😐	☺	😐				☺	😐			☺	😐
	ACMT060208R-G55	0,8	0,8		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	ACMT060212R-G55	1,2	0,6		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	ACMT060216R-G55	1,6	0,1		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹

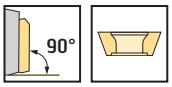
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Eckfräser
M5130 inch

AC . T0602 .. R
Xtra·tec® XT

– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



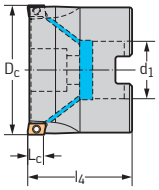


	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c Inch	d_1 Inch	l_4 Inch	l_1 Inch	L_c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
★ M5130.051-B19-09-05	0,750	0.750	1,575		0,197	9	0,9	9	AC . T0602 .. R
★ M5130.051-B19-12-05	0,750	0.750	1,575		0,197	12	0,9	12	
★ M5130.064-B26-11-05	1,000	1,000	1,575		0,197	11	1,4	11	
★ M5130.064-B26-14-05	1,000	1,000	1,575		0,197	14	1,5	14	

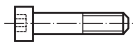
Zylindrische Bohrung
Quermitnahme DIN 138



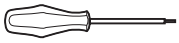
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

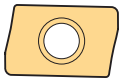
Einbauteile

	D_c [Inch]	0,750	1,000
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2560 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2560 (Torx 6IP) 0,6 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge	FS1518	FS1519

Zubehör

	D_c [Inch]	0,750–1,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm
	Wechselklinge	SD2001-6IP
	Schraubendreher	SD1001-6IP

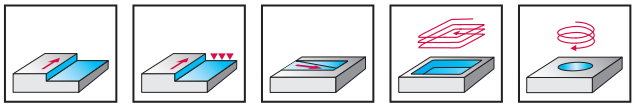
Wendeschneidplatten

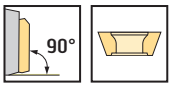
	Bezeichnung	r mm	b mm	P				M		K					N		S	
					HC				HC			HC				HC	HW		HC
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
	ACGT060204R-G65	0,4	0,9	●●	●●	●●	●●	●●	●●			●●	●●	●●				●●
	ACGT060204R-M85	0,4	0,9												●●	●●		
	ACMT060202R-G55	0,2	1		●●	●●	●●		●●				●●	●●				●●
	ACMT060204R-G55	0,4	0,9	●●	●●	●●	●●		●●	●●	●●	●●	●●	●●			●●	●●
	ACMT060204R-K55	0,4	0,9		●●	●●	●●	●●	●●				●●	●●			●●	●●
	ACMT060208R-G55	0,8	0,8		●●	●●	●●		●●				●●	●●				●●
	ACMT060212R-G55	1,2	0,6		●●	●●	●●		●●				●●	●●				●●
	ACMT060216R-G55	1,6	0,1		●●	●●	●●		●●				●●	●●				●●

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

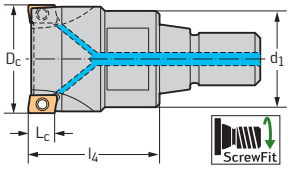
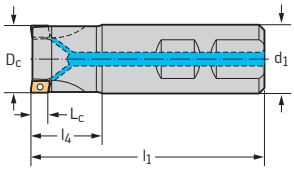
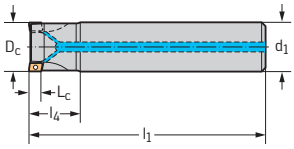
Eckfräser
M5130 mm
BC . T160508R
Xtra·tec® XT

– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●		●●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	l_1 mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit	★ M5130-032-T28-03-15	32	T28	40	15		3	0,16	3	
	★ M5130-040-T36-03-15	40	T36	40	15		3	0,31	3	
	★ M5130-040-T36-04-15	40	T36	40	15		4	0,31	4	BC . T160508R
	★ M5130-050-T45-03-15	50	T45	40	15		3	0,45	3	
	★ M5130-050-T45-06-15	50	T45	40	15		6	0,45	6	
Schaft DIN 1835 B	★ M5130-025-W25-02-15	25	25	43	15	100	2	0,30	2	BC . T160508R
	★ M5130-032-W32-03-15	32	32	49	15	110	3	0,56	3	
Zylinderschaft	★ M5130-025-A25-02-15	25	25	38	15	200	2	0,68	2	BC . T160508R
	★ M5130-028-A25-02-15	28	25	38	15	200	2	0,70	2	
	★ M5130-032-A32-03-15	32	32	39	15	250	3	1,43	3	
	★ M5130-035-A32-03-15	35	32	39	15	250	3	1,46	3	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

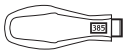
C2

/ ★ Neu im Programm

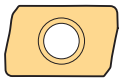
Einbauteile

	D_c [mm]	25–50
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2300 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	25–50
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

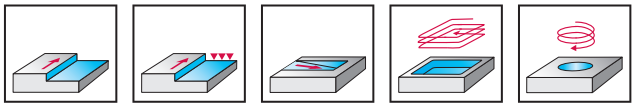
Wendeschneidplatten

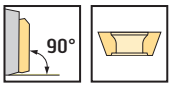
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	BCGT160508R-G55	0,8	2	●●	●●	●●	●●	●●		●●	●●		●●	●●	●●			●●
	BCMT160508R-F55	0,8	2	●●	●●	●●	●●			●●	●●	●●	●●	●●	●●			●●
	BCMT160508R-G55	0,8	2	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
	BCMT160508R-K55	0,8	2		●●	●●	●●	●●		●●				●●	●●	●●		●●

HC = beschichtetes Hartmetall

Eckfräser
M5130 mm
BC . T160508R
Xtra·tec® XT

– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

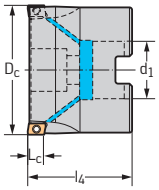




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●		●●	●	●

Werkzeug

Zylindrische Bohrung
Quermitnahme DIN 138



Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	l_1 mm	Z	kg	Anz WSP	Type
★ M5130-040-B16-03-15	40	16	40	15		3	0,15	3	BC . T160508R
★ M5130-040-B16-04-15	40	16	40	15		4	0,14	4	
★ M5130-042-B16-03-15	42	16	40	15		3	0,17	3	
★ M5130-050-B22-03-15	50	22	40	15		3	0,31	3	
★ M5130-050-B22-06-15	50	22	40	15		6	0,31	6	
★ M5130-052-B22-03-15	52	22	40	15		3	0,34	3	
★ M5130-063-B22-04-15	63	22	40	15		4	0,43	4	
★ M5130-063-B27-04-15	63	27	50	15		4	0,66	4	
★ M5130-063-B22-07-15	63	22	40	15		7	0,45	7	
★ M5130-063-B27-07-15	63	27	50	15		7	0,68	7	
★ M5130-066-B27-04-15	66	22	50	15		4	0,72	4	
★ M5130-080-B27-05-15	80	27	50	15		5	0,92	5	
★ M5130-080-B27-08-15	80	27	50	15		8	0,97	8	
★ M5130-085-B27-05-15	85	27	50	15		5	1,03	5	
★ M5130-100-B32-05-15	100	32	50	15		5	1,55	5	
★ M5130-100-B32-08-15	100	32	50	15		8	1,62	8	
★ M5130-125-B40-07-15	125	40	63	15		7	2,47	7	
★ M5130-125-B40-10-15	125	40	63	15		10	2,67	10	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

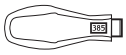
C2

/ ★ Neu im Programm

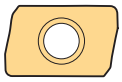
Einbauteile

	D_c [mm]	40–125
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2300 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	40–125
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

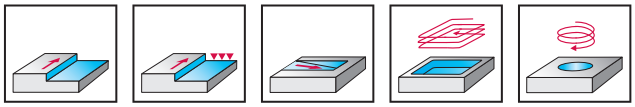
Wendeschneidplatten

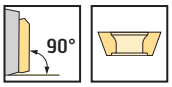
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	BCGT160508R-G55	0,8	2	●●	●	●	○	●		○	●●		●	○	○			○
	BCMT160508R-F55	0,8	2	●●	●	●	○			○	●●	●	●	○	○			○
	BCMT160508R-G55	0,8	2	●●	●	●	○	●	○	○	●●	●	●	○	○	●	○	○
	BCMT160508R-K55	0,8	2		●●	●●	●	●●		●				●	●	●●		●

HC = beschichtetes Hartmetall

Eckfräser
M5130 mm
BC . T160508R
Xtra·tec® XT

– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

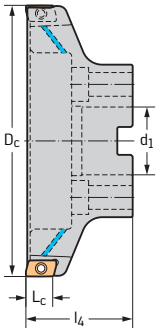




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●		●●	●	●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	l_1 mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138									
★ M5130-160-B40-08-15	160	40/40 B	63	15		8	2,88	8	BC . T160508R
★ M5130-160-B40-12-15	160	40/40 B	63	15		12	3,02	12	



Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

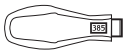
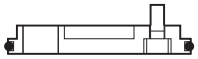
C2

●●● / ★ Neu im Programm

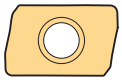
Einbauteile

	D_c [mm]	160
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2300 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	160
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)
	Dichtscheiben-Set (inkl. Dichtring + Schrauben)	FS936 SET KOMPLETT
	Dichtring	O-R 96X4

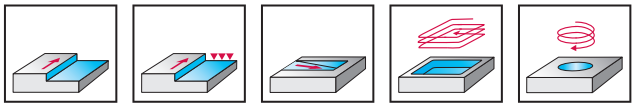
Wendeschneidplatten

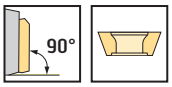
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	BCGT160508R-G55	0,8	2	☺	😐	😐	☹	😐		☹	☺		😐	☹	☹			☹
	BCMT160508R-F55	0,8	2	☺	😐	😐	☹			☹	☺	😐	😐	☹	☹			☹
	BCMT160508R-G55	0,8	2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	BCMT160508R-K55	0,8	2		☺	☺	😐	☺		😐				☹	😐	☺		😐

HC = beschichtetes Hartmetall

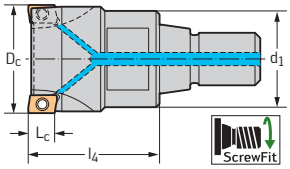
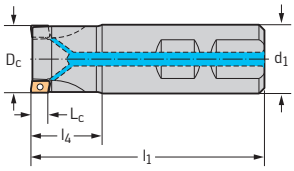
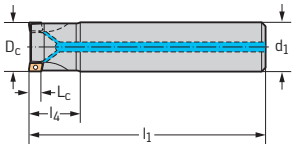
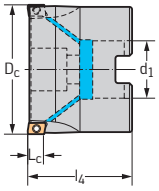
Eckfräser
M5130 inch
BC . T160508R
Xtra·tec® XT

– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D_c Inch	d_1 Inch	l_4 Inch	l_1 Inch	L_c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
ScrewFit	★ M5130.038-T36-03-15	1,500	T36	1,500		0,591	3	0,7	3	
	★ M5130.038-T36-04-15	1,500	T36	1,500		0,591	4	0,7	4	BC . T160508R
	★ M5130.051-T45-06-15	2,000	T45	1,575		0,591	6	1,0	6	
Schaft DIN 1835 B	★ M5130.026-W26-02-15	1,000	1,000	1,850	4,131	0,591	2	0,7	3	
	★ M5130.031-W31-03-15	1,250	1.250	1,500	3,781	0,591	3	1,0	3	BC . T160508R
	★ M5130.038-W31-04-15	1,500	1.250	1,730	4,008	0,591	4	1,3	3	
Zylinderschaft	★ M5130.026-A26-02-15	1,000	1,000	1,850	8,350	0,591	2	1,6	2	BC . T160508R
	★ M5130.031-A31-03-15	1,250	1.250	1,500	92,547	0,591	3	3,1	3	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138	★ M5130.051-B19-03-15	2,000	0.750	1,575		0,591	3	0,7	3	
	★ M5130.051-B19-06-15	2,000	0.750	1,575		0,591	6	0,7	6	
	★ M5130.064-B26-04-15	2,500	1,000	1,575		0,591	4	1,1	4	
	★ M5130.064-B26-07-15	2,500	1,000	1,575		0,591	7	1,1	7	
	★ M5130.076-B26-05-15	3,000	1,000	1,969		0,591	5	2,5	5	
	★ M5130.076-B26-08-15	3,000	1,000	1,969		0,591	8	2,3	8	
	★ M5130.102-B38-05-15	4,000	1.500	2,480		0,591	5	5,3	5	BC . T160508R
	★ M5130.102-B38-08-15	4,000	1.500	2,480		0,591	8	6,0	8	
	★ M5130.127-B38-07-15	5,000	1.500	2,480		0,591	7	7,5	7	
	★ M5130.127-B38-10-15	5,000	1.500	2,480		0,591	10	8,2	10	
	★ M5130.152-B38-08-15	6,000	1.500	2,480		0,591	8	10,4	8	
	★ M5130.152-B38-12-15	6,000	1.500	2,480		0,591	12	10,2	12	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

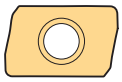
Einbauteile

	D_c [Inch]	1,000–1,500	2,000	2,500–3,000	4,000–6,000
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2300 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS2300 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS2300 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS2300 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1523	FS1519	FS1583

Zubehör

	D_c [Inch]	1,000–6,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

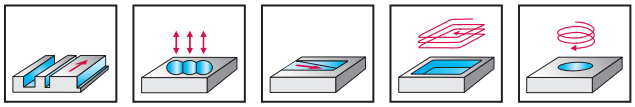
Wendeschneidplatten

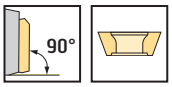
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	BCGT160508R-G55	0,8	2	●●●	●●	●●	○	●●		○	●●●		●●	○	○			○
	BCMT160508R-F55	0,8	2	●●●	●●	●●	○			○	●●●	●●	●●	○	○			○
	BCMT160508R-G55	0,8	2	●●●	●●	●●	○	●●	○	○	●●●	●●	●●	○	○	●●	○	○
	BCMT160508R-K55	0,8	2		●●	●●	●●	●●●		●●				●●	●●	●●●		●●

HC = beschichtetes Hartmetall

Bohrnutenfräser
M4791 inch

– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

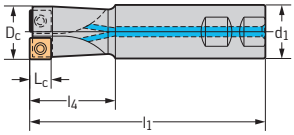




	P	M	K	N	S	H	O
M4791	●●	●●	●●	●●	●●	●	

Werkzeug

Schaft DIN 1835 B



Bezeichnung	D_c Inch	d_1 Inch	l_4 Inch	l_1 Inch	L_c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M4791.019-W19-01-06	0,750	0.750	1,529	3,560	0,220	1	0,3	2	SD .. 06T204
M4791.026-W26-01-09	1,000	1,000	2,844	5,125	0,331	1	0,9	2	SD .. 09T30 ..
M4791.031-W31-01-12	1,250	1.250	3,219	5,500	0,457	1	1,4	2	SD .. 120408
M4791.038-W31-01-12	1,500	1.250	3,219	5,500	0,457	1	1,5	2	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

Einbauteile

	Type	SD .. 06T204	SD .. 09T30 ..	SD .. 120408
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	Type	SD .. 06T204	SD .. 09T30 ..	SD .. 120408
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2268 (Torx 10IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS2267 (Torx 10IP)	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten

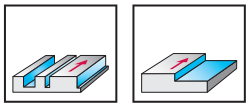
	Bezeichnung	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDHT06T204-G88	0,4													☺	☺			
	SDMT06T204-D51	0,4	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT06T204-D57	0,4	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT06T204-F57	0,4	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	0,4	😐	☹	☹							😐	☹	☹					
	SDHT09T304-G88	0,4													☺	☺			
	SDHT09T308-G88	0,8													☺	☺			
	SDMT09T308-D51	0,8	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT09T308-D57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	0,8	😐	☹	☹							😐	☹	☹					
	SDHT120408-G88	0,8													☺	☺			
	SDMT120408-D51	0,8	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT120408-D57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT120408-F57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8	😐	☹	☹							😐	☹	☹					

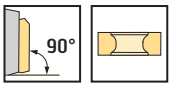
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Igel-Fräser
M3255 mm

XNHX1306 / LNHX1206 .. R
Walter BLAXX

– Vollzahnige Ausführung
– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, tangentiale Anordnung

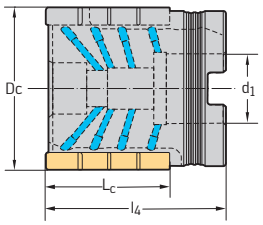




	P	M	K	N	S	H	O
M3255					●●		

Werkzeug

Zylindrische Bohrung
Quermitnahme DIN 138



Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
M3255-050-B22-04-46	50	22	65	46	4	0,5	4 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255-050-B22-05-46	50	22	65	46	5	0,5	5 15	
M3255-063-B27-05-46	63	27	70	46	5	1,0	5 15	
M3255-063-B27-06-46	63	27	70	46	6	1,0	6 18	
M3255-080-B32-05-58	80	32	85	58	5	2,0	5 25	
M3255-080-B32-06-58	80	32	85	58	6	2,0	6 24	

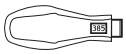
Für Werkzeuge mit Aufnahmebohrung längere Anzugsschrauben nach ISO 4762 verwenden – siehe Einbauteile und Zubehör / Sonstiges
Kühlmitteldüse FS2250 muss gegen Lösen gesichert werden.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

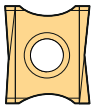
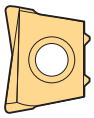
Einbauteile

	D_c [mm]	50–80
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2299 (Torx 15IP) 4 Nm
	Kühlmitteldüse	FS2250 (SW 1,5)

Zubehör

	D_c [mm]	50–80
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	LNHX120604R-L65T	0,4															●●	●●
	XNHX130608R-L65T	0,8	2														●●	●●
	XNHX130612R-L65T	1,2	2														●●	●●
	XNHX130616R-L65T	1,6	2														●●	●●
	XNHX130620R-L65T	2	2														●●	●●
	XNHX130624R-L65T	2,4	2														●●	●●
	XNHX130630R-L65T	3	1,4														●●	●●
	XNHX130632R-L65T	3,2	1,3														●●	●●
	XNHX130640R-L65T	4	0,5														●●	●●

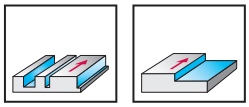
Wendeschneidplatten XNHX1306 . . sind nur als Frontplatten einsetzbar.

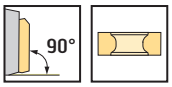
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Igel-Fräser
M3255 inch

XNHX1306 / LNHX1206 .. R
Walter BLAXX

– Vollzahnige Ausführung
– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, tangentiale Anordnung

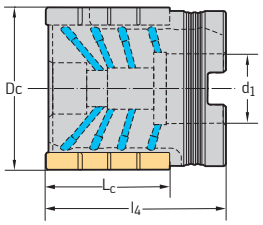




	P	M	K	N	S	H	O
M3255					●●		

Werkzeug

Zylindrische Bohrung
Quermitnahme DIN 138



Bezeichnung	D_c Inch	d_1 Inch	l_4 Inch	L_c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M3255.051-B19-04-46	2,000	0.750	2,559	1,811	4	1,28	4 12	
M3255.051-B19-05-46	2,000	0.750	2,559	1,811	5	1,11	5 15	
M3255.051-B26-04-57	2,000	1,000	3,375	2,244	4	1,83	4 16	
M3255.051-B26-05-57	2,000	1,000	3,375	2,244	5	1,47	5 20	
M3255.064-B26-05-46	2,500	1,000	2,756	1,811	5	2,30	5 15	
M3255.064-B26-06-46	2,500	1,000	2,756	1,811	6	2,29	6 18	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255.064-B26-05-68	2,500	1,000	3,550	2,677	5	2,72	5 25	
M3255.076-B31-05-58	3,000	1.250	3,346	2,283	5	4,37	5 20	
M3255.076-B31-06-58	3,000	1.250	3,346	2,283	6	4,20	6 24	
M3255.076-B31-05-80	3,000	1.250	4,250	3,150	5	5,07	5 30	
M3255.076-B31-06-80	3,000	1.250	4,250	3,150	6	5,17	6 36	

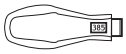
Kühlmitteldüse FS2250 muss gegen Lösen gesichert werden.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

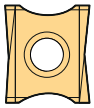
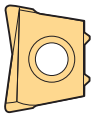
Einbauteile

	D_c [Inch] L_c [Inch]	2,000 1,811	2,000 2,244	2,500 1,811	2,500 2,677	3,000 2,283	3,000 3,150
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2299 (Torx 15IP) 4 Nm	FS2299 (Torx 15IP) 4 Nm	FS2299 (Torx 15IP) 4 Nm	FS2299 (Torx 15IP) 4 Nm	FS2299 (Torx 15IP) 4 Nm	FS2299 (Torx 15IP) 4 Nm
	Kühlmitteldüse	FS2250 (SW 1,5)	FS2250 (SW 1,5)	FS2250 (SW 1,5)	FS2250 (SW 1,5)	FS2250 (SW 1,5)	FS2250 (SW 1,5)
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge	FS1528	FS1614	FS1614	FS2567	FS1520	FS2568

Zubehör

	D_c [Inch]	2,000-3,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC			M HC			K HC				N HC	N HW	S HC		
				WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	LNHX120604R-L65T	0,4															●●	●●
	XNHX130608R-L65T	0,8	2														●●	●●
	XNHX130612R-L65T	1,2	2														●●	●●
	XNHX130616R-L65T	1,6	2														●●	●●
	XNHX130620R-L65T	2	2														●●	●●
	XNHX130624R-L65T	2,4	2														●●	●●
	XNHX130630R-L65T	3	1,4														●●	●●
	XNHX130632R-L65T	3,2	1,3														●●	●●
	XNHX130640R-L65T	4	0,5														●●	●●

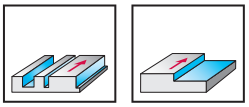
Wendeschneidplatten XNHX1306 . . sind nur als Frontplatten einsetzbar.

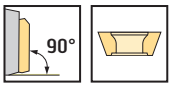
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

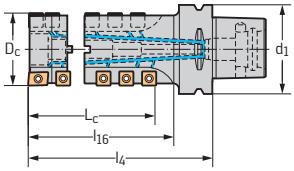
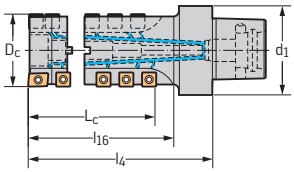
Igel-Fräser
M4258 modular mm
SDM . 120408 / LDM.1704 .. R

– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
– Halbzahnige Ausführung mit Eckfrontstück





	P	M	K	N	S	H	O
M4258 modular	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Walter Capto™ nach ISO 26623 	M4258-050-C6-02-75-M	50	C6	110	88	77	2	1,3	14 2	SDM . 120408 LDM . 1704 .. R
	M4258-063-C8-02-96-M	63	C8	150	115	98	2	3,1	18 2	
Walter Capto™ ähnlich ISO 26623 (ohne Greiferrille) 	M4258-080-C8-03-116-M	80	C8	150	150	118	3	3,9	33 3	SDM . 120408 LDM . 1704 .. R

Körper mit Durchmesser 80 mm: Aufnahme ohne Greiferrille
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

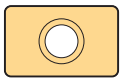
Einbauteile

	D_c [mm]	50	63–80
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Spannschraube für Frontstück Anzugsdrehmoment	FS370 (SW 10) 40 Nm	FS373 (SW 12) 120,0 Nm

Zubehör

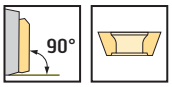
	D_c [mm]	50–80
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	LDMT170408R-D51	0,8	1,6	●●	●	●	○			○			●	○	○			○
	LDMT170408R-D57	0,8	1,6	●●	●	●	○	●		○		●	●	○	○	●		○
	LDMT170408R-F57	0,8	1,6	●●	●	●	○	●		○	●●		●	○	○	●		○
	LDMT170412R-D51	1,2	1,6		●	●	○			○				○	○			○
	LDMW170408R-A57	0,8	1,6	●	○	○							●	○	○			
	SDMT120408-D51	0,8		●●	●	●	○			○			●	○	○			○
	SDMT120408-D57	0,8		●●	●	●	○	●		○		●	●	○	○	●		○
	SDMT120408-F57	0,8		●●	●	●	○	●	○	○	●●		●	○	○	●	○	○
	SDMW120408-A57	0,8		●	○	○							●	○	○			

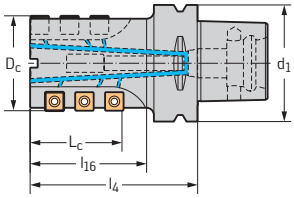
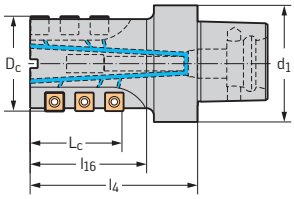
HC = beschichtetes Hartmetall

Igel-Fräser Grundkörper
M4258 modular mm
SDM . 120408



– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
– Grundkörper für Igel-Fräser

	P	M	K	N	S	H	O
M4258 modular	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Walter Capto™ nach ISO 26623 	M4258-050-C6-02-50-B	50	C6	85	62	52	2	1,2	10	SDM . 120408
	M4258-063-C8-02-60-B	63	C8	115	80	63	2	2,8	12	
Walter Capto™ ähnlich ISO 26623 (ohne Greiferrille) 	M4258-080-C8-03-80-B	80	C8	115	115	83	3	3,3	25	SDM . 120408

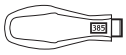
Körper mit Durchmesser 80 mm: Aufnahme ohne Greiferrille
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

Einbauteile

	D_c [mm]	50–80
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

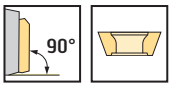
	D_c [mm]	50–80
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDMT120408-D51	0,8	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT120408-D57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	SDMT120408-F57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8	😐	☹	☹							😐	☹	☹			

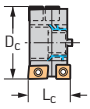
HC = beschichtetes Hartmetall

Igel-Fräser Frontstück
M4258 modular mm
SDM . 120408 / LDM.1704 .. R



– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
– Halbzahnige Ausführung mit Eckfrontstück

	P	M	K	N	S	H	O
M4258 modular	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
	M4258-050-P20-02-25-F	50	25	2	0,1	4 2	SDM . 120408 LDM . 1704 .. R
	M4258-063-P30-02-36-F	63	35	2	0,3	6 2	
	M4258-080-P40-03-36-F	80	35	3	0,6	9 3	

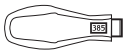
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

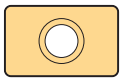
Einbauteile

	D_c [mm]	50–80
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	50–80
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

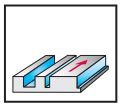
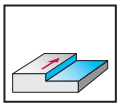
Wendeschneidplatten

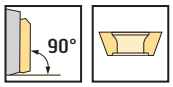
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	LDMT170408R-D51	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT170408R-D57	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	LDMT170408R-F57	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹	☺		😐	☹	☹	😐		☹
	LDMT170412R-D51	1,2	1,6		😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
	LDMW170408R-A57	0,8	1,6	😐	☹	☹							😐	☹	☹			
	SDMT120408-D51	0,8		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT120408-D57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	SDMT120408-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹			

HC = beschichtetes Hartmetall

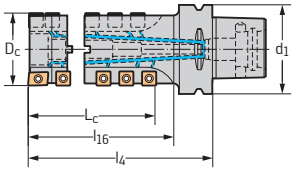
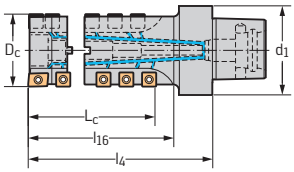
Igel-Fräser
M4258 modular inch
SDM . 120408 / LDM.1704 .. R

– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
– Halbzahnige Ausführung mit Eckfrontstück



	P	M	K	N	S	H	O
M4258 modular	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug	Bezeichnung	D_c Inch	d_1 Inch	l_4 Inch	l_{16} Inch	L_c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Walter Capto™ nach ISO 26623	M4258.051-C6-02-75-M	2,000	C6	4,331	3,445	3,031	2	2,9	14 2	SDM . 120408 LDM . 1704 .. R
	M4258.064-C8-02-96-M	2,500	C8	5,906	4,528	3,858	2	7,0	18 2	
Walter Capto™ ähnlich ISO 26623 (ohne Greiferrille)	M4258.076-C8-03-116-M	3,000	C8	5,906	5,906	4,646	3	8,0	33 3	SDM . 120408 LDM . 1704 .. R
										

Körper mit Durchmesser 80 mm: Aufnahme ohne Greiferrille
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

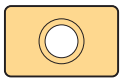
Einbauteile

	D_c [Inch]	2,000	2,500-3,000
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Spannschraube für Frontstück Anzugsdrehmoment	FS370 (SW 10) 40 Nm	FS373 (SW 12) 120,0 Nm

Zubehör

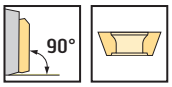
	D_c [Inch]	2,000-3,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	LDMT170408R-D51	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT170408R-D57	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	LDMT170408R-F57	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹	☺		😐	☹	☹	😐		☹
	LDMT170412R-D51	1,2	1,6		☹	☹	☹			☹				☹	☹			☹
	LDMW170408R-A57	0,8	1,6	😐	☹	☹							😐	☹	☹			
	SDMT120408-D51	0,8		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT120408-D57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	SDMT120408-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹			

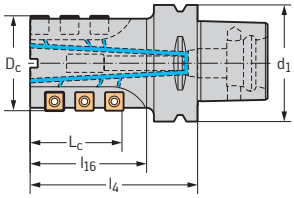
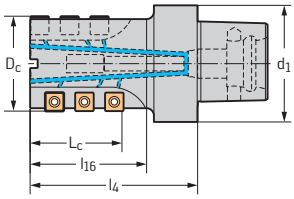
HC = beschichtetes Hartmetall

Igel-Fräser Grundkörper
M4258 modular inch
SDM . 120408



– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
– Grundkörper für Igel-Fräser

	P	M	K	N	S	H	O
M4258 modular	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug	Bezeichnung	D_c Inch	d_1 Inch	l_4 Inch	l_{16} Inch	L_c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Walter Capto™ nach ISO 26623	M4258.051-C6-02-50-B	2,000	C6	3,346	2,441	2,047	2	2,6	10	SDM . 120408
	M4258.064-C8-02-60-B	2,500	C8	4,528	3,150	2,480	2	6,2	12	
Walter Capto™ ähnlich ISO 26623 (ohne Greiferrille)	M4258.076-C8-03-80-B	3,000	C8	4,528	4,528	3,268	3	6,8	25	SDM . 120408
										

Körper mit Durchmesser 80 mm: Aufnahme ohne Greiferrille
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	D_c [Inch]	2,000-3,000
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

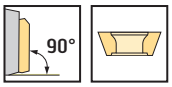
	D_c [Inch]	2,000-3,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDMT120408-D51	0,8	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT120408-D57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	SDMT120408-F57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8	😐	☹	☹							😐	☹	☹			

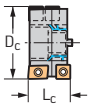
HC = beschichtetes Hartmetall

Igel-Fräser Frontstück
M4258 modular inch
SDM . 120408 / LDM.1704 .. R



– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
– Halbzahnige Ausführung mit Eckfrontstück

	P	M	K	N	S	H	O
M4258 modular	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug	Bezeichnung	D_c Inch	L_c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
	M4258.051-P20-02-25-F	2,000	0,984	2	0,3	4 2	SDM . 120408 LDM . 1704 .. R
	M4258.064-P30-02-36-F	2,500	1,378	2	0,7	6 2	
	M4258.076-P40-03-36-F	3,000	1,378	3	1,3	9 3	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

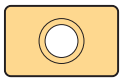
Einbauteile

	D_c [Inch]	2,000–3,000
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_c [Inch]	2,000–3,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

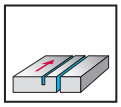
Wendeschneidplatten

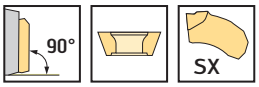
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	LDMT170408R-D51	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT170408R-D57	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	LDMT170408R-F57	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹	☺		😐	☹	☹	😐		☹
	LDMT170412R-D51	1,2	1,6		😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
	LDMW170408R-A57	0,8	1,6	😐	☹	☹							😐	☹	☹			
	SDMT120408-D51	0,8		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT120408-D57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	SDMT120408-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹			

HC = beschichtetes Hartmetall

Trenn- und Schlitzfräser
F5055 mm
Walter BLAXX

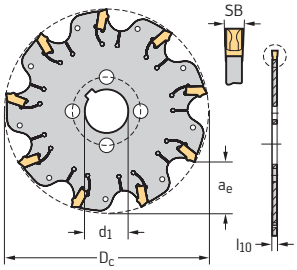
– 1 Schneidkante pro Wendeschneidplatte

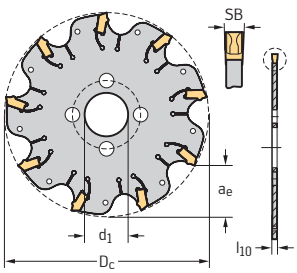




	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●	●●	●●	●		

Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	SB mm	a_e mm	l_{10} mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Zyl. Bohrung Längsnut DIN 138	F5055.B16.063.Z05.1,5	63	16	1,5	15	1,2	5	0,05	5	SX-1
	F5055.B16.063.Z05.2,0	63	16	2	15	1,6	5	0,04	5	SX-2
	F5055.B16.063.Z04.3,0	63	16	3	15	2,4	4	0,06	4	SX-3
	F5055.B16.063.Z04.4,0	63	16	4	15	3,4	4	0,07	4	SX-4
	F5055.B16.080.Z07.1,5	80	16	1,5	19	1,2	7	0,06	7	SX-1
	F5055.B16.080.Z07.2,0	80	16	2	19	1,6	7	0,07	7	SX-2
	F5055.B16.080.Z06.3,0	80	16	3	19	2,4	6	0,09	6	SX-3
	F5055.B16.080.Z06.4,0	80	16	4	19	3,4	6	0,12	6	SX-4
	F5055.B22.100.Z09.1,5	100	22	1,5	25	1,2	9	0,10	9	SX-1
	F5055.B22.100.Z09.2,0	100	22	2	25	1,6	9	0,11	9	SX-2
	F5055.B22.100.Z09.3,0	100	22	3	25	2,4	9	0,14	9	SX-3
	F5055.B22.100.Z09.4,0	100	22	4	25	3,4	9	0,18	9	SX-4
	F5055.B32.125.Z11.1,5	125	32	1,5	33	1,2	11	0,15	11	SX-1
	F5055.B32.125.Z11.2,0	125	32	2	33	1,6	11	0,17	11	SX-2
	F5055.B32.125.Z11.3,0	125	32	3	33	2,4	11	0,23	11	SX-3
	F5055.B32.125.Z11.4,0	125	32	4	33	3,4	11	0,29	11	SX-4
	F5055.B40.160.Z14.2,0	160	40	2	38	1,6	14	0,29	14	SX-2
	F5055.B40.160.Z14.3,0	160	40	3	38	2,4	14	0,38	14	SX-3
	F5055.B40.160.Z14.4,0	160	40	4	38	3,4	14	0,5	14	SX-4
	F5055.B40.200.Z19.3,0	200	40	3	58	2,4	19	0,65	19	SX-3
	F5055.B40.200.Z19.4,0	200	40	4	58	3,4	19	0,85	19	SX-4
	F5055.B40.250.Z24.3,0	250	40	3	83	2,4	24	1,07	24	SX-3
	F5055.B40.250.Z24.4,0	250	40	4	83	3,4	24	1,39	24	SX-4
Zyl. Bohrung ohne Längsnut	F5055.B50.500.Z40.5,0	500	50	5	120	4	40	5,7	40	SX-5

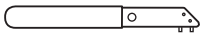




Werte für a_e in Kombination mit Mitnehmerring
Zur Montage der Schneidplatte Montageschlüssel FS1494 bzw. FS2249 verwenden

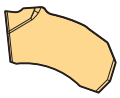
C2

Zubehör

	D_c [mm] / SB [mm]	63 1,5–2	63 3–4	80 1,5	80 2	80 3–4	100 1,5	100 2	100 3–4	125 1,5	125 2	125 3–4	160 2	160 3–4	200 3–4	250 3–4	500 5
	Mitnehmerring	FS1346	FS2291	FS1347		FS2292	FS1348			FS1349			FS1350				
	Montageschlüssel	FS2249			FS1494		FS2249	FS1494		FS2249	FS1494						
	Ergonomischer Montageschlüssel					FS2290			FS2290			FS2290		FS2290			
	Spannschraube für Stützscheibe Anzugsdrehmoment														FS966 (SW 5) 8,0 Nm		
	Stützscheibe statt Mitnehmerring														FS1351		
	Schlüssel für Spannschraube														ISO2936-5 (SW 5)		

Mitnehmerringe und Stützscheiben immer paarweise bestellen!
Spannschrauben für Stützscheiben sind im Lieferumfang enthalten.

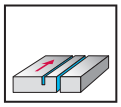
Schneideinsätze

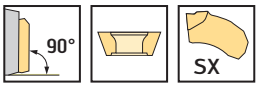
	Bezeichnung	s mm	r mm	P HC WKP23S	P HC WKP25S	P HC WSM33S	P HC WKP35S	P HC WSM43S	P HC WSP45S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM35S	M HC WSM43S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP23S	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	N HC WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM35S	S HC WSM43S	S HC WSP45S
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2	☺		😐		☹		☺	😐		☹			😐							☺	😐		☹	
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	☺		😐		☹		☺	😐		☹			😐							☺	😐		☹	
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	☺		😐		☹		☺	😐		☹			😐							☺	😐		☹	
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4	☺		😐		☹		☺	😐		☹			😐							☺	😐		☹	
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
	SX-1E150N01-CF6	1,5	0,15			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
	SX-5E500N04-CF5	5	0,4			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2																			☺					
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2																			☺					
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1																			☺					
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2																			☺					
	SX-5E500N04-SK8	5	0,4																			☺					

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Trenn- und Schlitzfräser
F5055 mm
Walter BLAXX

– 1 Schneidkante pro Wendeschneidplatte





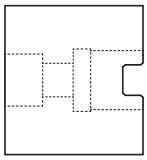
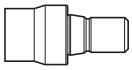
	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●	●●	●●	●		

Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit	F5055.T36.063.Z04.3,0R	63	36		75	3	15	4	0,6	4	SX-3
	F5055.T45.080.Z06.3,0R	80	45		85	3	19	6	0,8	6	
	F5055.T36.063.Z04.4,0R	63	36		76	4	15	4	0,6	4	SX-4
	F5055.T45.080.Z06.4,0R	80	45		86	4	19	6	0,8	6	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138	F5055.BN16.063.Z04.3,0R	63	16	35	40	3	15	4	0,03	4	SX-3
	F5055.BN16.080.Z06.3,0R	80	16	40	40	3	19	6	0,06	6	
	F5055.BN22.100.Z09.3,0R	100	22	48	40	3	25	9	0,10	9	
	F5055.BN32.125.Z11.3,0R	125	32	58	50	3	33	11	1	11	
	F5055.BN40.160.Z14.3,0R	160	40	80	63	3	38	14	0,25	14	
	F5055.BN16.063.Z04.4,0R	63	16	35	41	4	15	4	0,05	4	SX-4
	F5055.BN16.080.Z06.4,0R	80	16	40	41	4	19	6	0,46	6	
	F5055.BN22.100.Z09.4,0R	100	22	48	41	4	25	9	0,14	9	
	F5055.BN32.125.Z11.4,0R	125	32	58	51	4	33	11	0,24	11	
	F5055.BN40.160.Z14.4,0R	160	40	80	64	4	38	14	0,40	14	

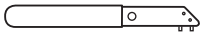
Zur Montage der Schneidplatte Montageschlüssel FS1494 bzw. FS2249 verwenden
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

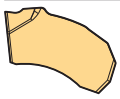
Einbauteile

	Type D_c [mm]	SX-3/SX-4 63	SX-3/SX-4 80	SX-3/SX-4 100	SX-3/SX-4 125	SX-3/SX-4 160
	Aufnahmeteil Bohrungsaufnahme	AA704-B16-G16-040-A	AA704-B16-G16-040-B	AA704-B22-G22-040-B	AA704-B32-G32-050-B	AA704-B40-G40-063-B
	Aufnahmeteil NCT ScrewFit	AA766-T36-G16-040	AA766-T45-G16-050			

Zubehör

	Type D_c [mm]	SX-3/SX-4 63	SX-3/SX-4 80–100	SX-3/SX-4 125	SX-3/SX-4 160
	Spannschraube für Aufnahme	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)
	Spannschraube für Fräser Anzugsdrehmoment	FS2270 (Torx 15IP) 6,5 Nm	FS2270 (Torx 15IP) 6,5 Nm	FS2271 (Torx 20IP) 7 Nm	FS2272 (Torx 30IP) 8 Nm
	Montageschlüssel für Schneideinsatz	FS2249	FS1494	FS1494	FS1494
	Ergonomischer Montageschlüssel		FS2290	FS2290	FS2290
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment	FS2041 4,5–14 Nm	FS2041 4,5–14 Nm	FS2041 4,5–14 Nm	FS2041 4,5–14 Nm
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1175 (Torx 30)
	Winkelschlüssel Spannschraube Aufnahme	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)
	Wechselklinge	FS2047 (Torx 15IP)	FS2047 (Torx 15IP)	FS2048 (Torx 20IP)	FS2046 (Torx 30)

Schneideinsätze



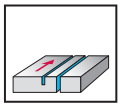
Bezeichnung	s mm	r mm	P HC WKP23S	P HC WKP25S	P HC WSM33S	P HC WKP35S	P HC WSM43S	P HC WSP45S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM35S	M HC WSM43S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP23S	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	N HC WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM35S	S HC WSM43S	S HC WSP45S
SX-3E300N02-CE4	3	0,2	☺		☺		☹		☺	☺		☹			☺							☺	☺		☹	
SX-4E400N02-CE4	4	0,2	☺		☺		☹		☺	☺		☹			☺							☺	☺		☹	
SX-3E300N02-CF6	3	0,2			☺		☹			☺		☹											☺		☹	
SX-3E300N02-SF5	3	0,2			☺		☹			☺		☹											☺		☹	
SX-4E400N02-SF5	4	0,2			☺		☹			☺		☹											☺		☹	
SX-3E300N02-SK8	3	0,2																			☺					
SX-4E400N02-SK8	4	0,2																			☺					

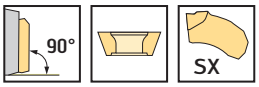
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

Trenn- und Schlitzfräser
F5055 inch
Walter BLAXX

– 1 Schneidkante pro Wendeschneidplatte

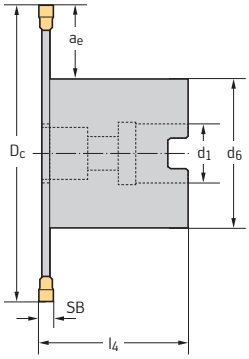




	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●	●●	●●	●		

Werkzeug

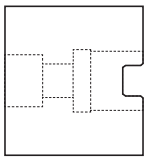
Zylindrische Bohrung
Quermitnahme DIN 138



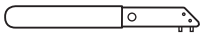
Bezeichnung	D_c Inch	d_1 Inch	d_6 Inch	l_4 Inch	SB Inch	a_e Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
F5055.UBN16.063.Z04.3,0R	2,480	0,500	1,378	1,575	0,118	0,591	4	0,6	4	
F5055.UBN16.080.Z06.3,0R	3,150	0,500	1,575	1,575	0,118	0,748	6	0,9	6	
F5055.UBN22.100.Z09.3,0R	3,937	0,750	1,575	1,575	0,118	0,984	9	1,3	9	SX-3
F5055.UBN32.125.Z11.3,0R	4,921	1,000	3,150	1,969	0,118	1,299	11	2,3	11	
F5055.UBN40.160.Z14.3,0R	6,299	1,500	2,283	2,480	0,118	1,496	14	4,8	14	
F5055.UBN16.063.Z04.4,0R	2,480	0,500	1,378	1,614	0,157	0,591	4	0,6	4	
F5055.UBN16.080.Z06.4,0R	3,150	0,500	3,150	1,614	0,157	0,748	6	1,0	6	
F5055.UBN22.100.Z09.4,0R	3,937	0,750	1,890	1,614	0,157	0,984	9	1,4	9	SX-4
F5055.UBN32.125.Z11.4,0R	4,921	1,000	1,890	2,008	0,157	1,299	11	4,4	11	
F5055.UBN40.160.Z14.4,0R	6,299	1,500	2,283	2,520	0,157	1,496	14	5,1	14	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

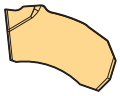
Einbauteile

Type D_c [Inch]	SX-3/SX-4 2,480	SX-3/SX-4 3,150	SX-3/SX-4 3,937	SX-3/SX-4 4,921	SX-3/SX-4 6,299
 Aufnahmeteil Bohrungsaufnahme	AA704.B13-G16-040-A	AA704.B13-G16-040-B	AA704.B19-G22-040-B	AA704.B26-G32-050-B	AA704.B38-G40-062-B

Zubehör

Type D_c [Inch]	SX-3/SX-4 2,480	SX-3/SX-4 3,150	SX-3/SX-4 3,937	SX-3/SX-4 4,921	SX-3/SX-4 6,299
Spannschraube für Aufnahme	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)
Spannschraube für Fräser Anzugsdrehmoment	FS2270 (Torx 15IP) 6,5 Nm	FS2270 (Torx 15IP) 6,5 Nm	FS2270 (Torx 15IP) 6,5 Nm	FS2271 (Torx 20IP) 7 Nm	FS2272 (Torx 30IP) 8 Nm
Montageschlüssel für Schneideinsatz	FS2249	FS1494	FS1494	FS1494	FS1494
 Ergonomischer Montageschlüssel		FS2290	FS2290	FS2290	FS2290
Winkelschlüssel Spannschraube Aufnahme	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)
Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment	FS2041 4,5–14 Nm	FS2041 4,5–14 Nm	FS2041 4,5–14 Nm	FS2041 4,5–14 Nm	FS2041 4,5–14 Nm
Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1175 (Torx 30)
Wechselklinge	FS2047 (Torx 15IP)	FS2047 (Torx 15IP)	FS2047 (Torx 15IP)	FS2048 (Torx 20IP)	FS2046 (Torx 30)

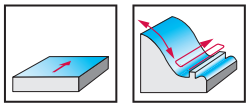
Schneideinsätze

Bezeichnung	s mm	r mm	P HC WKP23S	P HC WKP25S	P HC WSM33S	P HC WKP35S	P HC WSM43S	P HC WSP45S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM35S	M HC WSM43S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP23S	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	N HC WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM35S	S HC WSM43S	S HC WSP45S
 SX-3E300N02-CE4	3	0,2	☺		😐		☹		☺	😐		☹			😐							☺	😐		☹	
SX-4E400N02-CE4	4	0,2	☺		😐		☹		☺	😐		☹			😐							☺	😐		☹	
SX-3E300N02-CF6	3	0,2			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
SX-3E300N02-SF5	3	0,2			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
SX-4E400N02-SF5	4	0,2			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
SX-3E300N02-SK8	3	0,2																			☺					
SX-4E400N02-SK8	4	0,2																			☺					

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Kopierfräser mit Rundplatten
M2471 mm
RNMX1206M0

– Zum Schruppen von Turbinenschaufeln
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●			●●		

Werkzeug

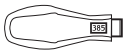
Bezeichnung	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit									
M2471-032-T28-03-06	6	32	T28	40	6	3	0,2	3	RNMX1206M0
M2471-040-T36-04-06	6	40	T36	40	6	4	0,3	4	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138									
M2471-050-B22-05-06	6	50	22	40	6	5	0,5	5	
M2471-052-B22-05-06	6	52	22	40	6	5	0,4	5	RNMX1206M0
M2471-063-B22-07-06	6	63	22	40	6	7	0,4	7	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	D_a [mm]	32–63
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	D_a [mm]	32–63
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

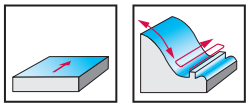
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	d mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	RNMX1206M0-D57	12			●●		●●								●●
	RNMX1206M0-F67	12			●●		●●								●●

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Kopierfräser mit Rundplatten
M2471 inch
RNMX1206M0

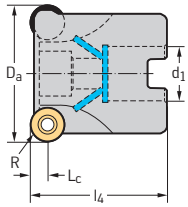
– Zum Schruppen von Turbinenschaufeln
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●			●●		

Werkzeug

Zylindrische Bohrung
Quermitnahme DIN 138



Bezeichnung	R Inch	D_a Inch	d_1 Inch	l_4 Inch	L_c Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M2471.051-B19-05-06	0,236	2,000	0,750	1,500	0,236	5	0,6	5	RNMX1206M0
M2471.064-B26-07-06	0,236	2,500	1,000	1,750	0,236	7	1,3	7	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C2

Einbauteile

	D_a [Inch]	2,000	2,500
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge	FS1523	FS1586

Zubehör

	D_a [Inch]	2,000–2,500
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	d mm	P HC			M HC		K HC				N HC	N HW		S HC	
			WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
	RNMX1206M0-D57	12			●		●								●
	RNMX1206M0-F67	12			●		●								●

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Schnittdaten zum Schruppen
WKP35G/WMP45G

= Schnittdaten für Nassbearbeitung
= Trockenbearbeitung ist möglich

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe [1]			Schneidstoffsorten: Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min] HC Plan-/Eckfräsen WKP35G a_e / D_c* 1/1 1/2	Schneidstoffsorten: Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min] HC Plan-/Eckfräsen WKP35G a_e / D_c* 1/5
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	428	P1	●	●●	250	300
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	geglüht	190	639	P2	●	●●	220	260
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	vergütet	210	708	P3	●	●●	215	250
		C > 0,55 %	geglüht	190	639	P4	●	●●	220	260
		C > 0,55 %	vergütet	300	1013	P5	●	●●	160	180
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	745	P6	●	●●	210	240
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	591	P7	●	●●	220	270
		vergütet		300	1013	P8	●	●●	170	190
		vergütet		380	1282	P9	●	●●	130	150
		vergütet		430	1477	P10	●	●●	110	130
	Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl	geglüht		200	675	P11	●	●●	130	160
		gehärtet und angelassen		300	1013	P12	●	●●	80	90
		gehärtet und angelassen		400	1361	P13	●	●●	70	80
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	675	P14	●	●●	140	160
		martensitisch, vergütet		330	1114	P15	●	●●	90	110
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	675	M1	●●	●		
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1013	M2	●●	●		
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	778	M3	●●	●		
K	Temperguss	ferritisch		200	675	K1	●	●●	160	190
		perrlitisch		260	867	K2	●	●●	140	170
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	602	K3	●	●●	300	330
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	825	K4	●	●●	190	220
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	518	K5	●	●●	200	220
		perrlitisch		265	885	K6	●	●●	130	150
	GGV (CGI)			200	675	K7	●	●●	130	160
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	–	N1	●●			
		aushärtbar, ausgehärtet		100	343	N2	●●			
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3	●●			
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	314	N4	●●			
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	447	N5	●●			
	Magnesiumlegierungen[3]			70	250	N6	●●			
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	343	N7	●●			
		Messing, Bronze, Rotguss		90	314	N8	●●			
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	382	N9	●●			
		hochfest, Ampco		300	1013	N10	●●			
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	675	S1	●●			
			ausgehärtet	280	943	S2	●●			
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	839	S3	●●			
			ausgehärtet	350	1177	S4	●●			
			gegossen	320	1076	S5	●●			
	Titanlegierungen	Reintitan		200	675	S6	●●			
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1262	S7	●●			
		β-Legierungen		410	1396	S8	●●			
	Wolframlegierungen			300	1013	S9	●●			
	Molybdänlegierungen			300	1013	S10	●●			
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	–	H1		●●		
		gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H2		●●		
		gehärtet und angelassen		60 HRC	–	H3		●●		
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H4		●●		
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O1	●●	●	400	400
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2	●●	●	300	300
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP				O3				
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP				O4				
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP				O5				
	Graphit (technisch)			80 Shore		O6		●●		

●● empfohlene Anwendung (die angegebenen Schnittdaten gelten als Startwerte für die empfohlene Anwendung)
● mögliche Anwendung, Schnittdaten um 30–50 % reduzieren (für ISO M ca. 70–80 % erhöhen)

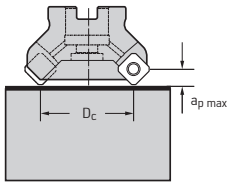
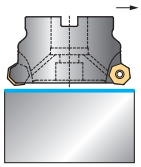
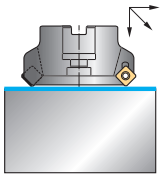
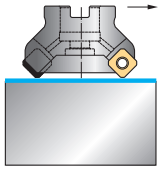
[1] Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie ab Seite C 671 im Walter Gesamtkatalog 2017.
[2] Schnittdaten können auch ohne Kühlmittel gefahren werden.
* a_e / D_c = 1 / 10, v_c = 10 % höher als 1 / 5
[3] Bei der Bearbeitung von Magnesiumlegierungen keine wassermischbaren Kühlschmiermittel verwenden.

Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

	Schneidstoffsorten													
	Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]													
	HC													
	Eckfräsen mit vollzahnigen Igel-Fräsern WKP35G		Nutfräsen mit halbzahnigen Igel-Fräsern WKP35G		Bohrzirkularfräsen WKP35G		Nutfräsen mit Scheibenfräsern WKP35G		Kopierfräsen WKP35G			Kopierfräsen WMP45G		
	a_e / D_c*		a_e / D_c*		a_e / D_c*		a_e / D_c		a_e / D_c			a_e / D_c		
	1/2	1/5	1/1 1/2	1/5	1/1 1/2	1/5	1/4*	1/10	1/1	1/5	1/10	1/1 1/2	1/5	1/20
	195	250	195	250	220	270	195	250	240	300	300			
	170	215	170	215	200	230	170	215	200	255	275			
	155	190	155	190	210	230	160	205	185	240	240			
	170	215	170	215	200	230	160	200	155	195	210			
	130	145	130	145	140	160	130	145	145	180	185			
	150	210	150	210	190	220	160	205	200	255	275			
	170	215	170	215	200	240	170	215	165	210	230			
	130	145	130	145	150	170	125	145	155	195	215			
	85	100	85	100	110	130	85	95	145	180	200			
	80	90	80	90	80	100	80	90	120	155	170			
	100	120	100	120	120	140	100	120	110	145	160			
	65	75	65	75	80	90	65	80	75	100	100			
	60	70	60	70	70	80	60	70	65	80	90			
	105	120	105	120	120	140	105	130	120	155	170	125	150	185
	60	70	60	70	60	70	60	85	110	145	155	100	120	150
												120	140	180
												100	120	155
												110	130	165
	150	170	150	170	110	120	140	155	250	290	310			
	120	140	120	140	130	160	135	145	200	240	260			
	160	180	160	180	270	300	160	180	240	280	300			
	120	140	120	140	150	180	120	140	190	230	250			
	140	150	140	150	180	200	140	150	240	280	300			
	105	115	105	115	120	140	110	120	190	230	250			
	150	170	150	170	120	150	120	135	180	220	250			
												70	80	100
												50	50	65
												55	60	80
												35	40	50
												45	50	60
												70	90	110
												45	50	60
												35	40	50
												45	50	60
												45	50	60
	400	400	400	400	300	300	400	400	400	450	500			
	300	300	300	300	400	400	300	300	300	350	400			

C 2

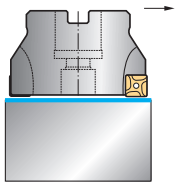
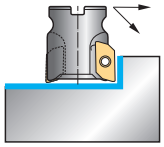
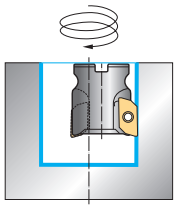
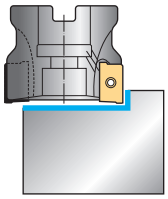
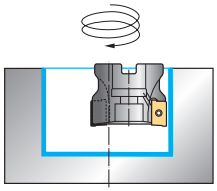
Vorschubbestimmung (Startwerte)

Werkstoffgruppe	Fräsertyp	M3024	M4003		M5009	
	Zahnvorschub f_{z0} für $a_e = D_c$ $a_p = a_{p\,max} = L_c$    					
	Einstellwinkel κ	90°	45°		45°	
		f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]	
	Werkzeug-Ø bzw. Ø-Bereich [mm]	63–160	20–100	25–160	25–100	
	Maximale Schnitttiefe $a_{p\,max} = L_c$ [mm]	6,0	4,5	6,5	5,0	
P	Unlegierter Stahl [1]	0,45	0,20	0,25	0,19	
P	Niedrig legierter Stahl	0,40	0,15	0,20	0,15	
P	Hoch legierter Stahl und Werkzeugstahl	0,32	0,15	0,20	0,15	
P	Nichtrostender Stahl	0,22	0,12	0,15	0,11	
M	Nichtrostender Stahl [2]	0,17	0,10	0,12	0,09	
K	Temperguss	0,32	0,20	0,25	0,19	
K	Grauguss	0,55	0,25	0,30	0,23	
K	Gusseisen mit Kugelgraphit	0,45	0,20	0,25	0,19	
K	GGV (CGI)	0,27	0,17	0,20	0,15	
N	Aluminium-Knetlegierungen		0,12	0,15	0,11	
N	Aluminium-Gusslegierungen		0,12	0,15	0,11	
N	Magnesiumlegierungen		0,10	0,12	0,09	
N	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)		0,10	0,12	0,09	
S	Warmfeste Legierungen		0,10	0,12	0,09	
S	Titanlegierungen		0,10	0,12	0,09	
S	Wolframlegierungen		0,10	0,12	0,09	
S	Molybdänlegierungen		0,10	0,12	0,09	
H	Gehärteter Stahl				0,09	
H	Gehärtetes Gusseisen				0,11	
O	Thermoplaste		0,10	0,15	0,11	
O	Kunststoff, kohlefaserverstärkt			0,15		
O	Graphit (technisch)		0,10		0,11	
	Wendeschneidplattentypen	XNMU0906..	SD..09T3AZN..	SD..1204AZN..	SN.X0904..	
Korrekturfaktor **Ka_e** für den Zahnvorschub abhängig vom Verhältnis Schnittbreite a_e zu Fräserdurchmesser D_c	$a_e / D_c =$ 1/1–1/2	1,0	1,0	1,0	1.0	
	1/5	1,1	1,1	1,1	1.1	
	1/10	1,2	1,2	1,2	1.2	
	1/20	1,3	1,3	1,3	1.3	
	1/50					
Korrekturfaktor **Ka_p** für den Zahnvorschub abhängig von der Schnitttiefe **a_p**	$a_p =$ 1					
	2					
	3					
	4					
	6					
	8					
$f_z = f_{z0} \cdot Ka_e \cdot Ka_p$	$a_{p\,max} = L_c$					

[1] und Stahlguss
[2] und austenitisch / ferritisch
* nur möglich, wenn $a_p < 0{,}75 \times D_c$
** nur bei $a_e / D_c < 1/5$

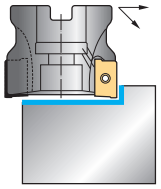
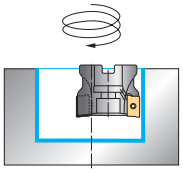
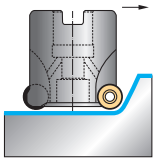
C2

Die vorgegebenen Vorschubwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

	M2136	M2331				M4130					
											
		Für Plan-/Eckfräsen		Für Bohrzirkularfräsen		Für Eckfräsoperationen			Für Bohrzirkularfräsoperationen		
	90°	90°		90°		90°			90°		
	f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]		f_{z0} [mm]		f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]
	50–160	32–50	40–50	32–50	40–50	16–25	32–50	50–100	16–20	25–50	50–100
	6,5	15	20	15	20	8	13	16	8	13	16
						0,15	0,20	0,25	0,13	0,17	0,22
						0,10	0,15	0,17	0,09	0,13	0,17
						0,10	0,15	0,17	0,09	0,13	0,17
						0,08	0,12	0,15	0,07	0,10	0,13
						0,08	0,10	0,12	0,07	0,09	0,10
	0,20					0,12	0,20	0,25	0,10	0,17	0,22
	0,25					0,15	0,25	0,30	0,13	0,22	0,27
	0,20					0,12	0,20	0,25	0,10	0,17	0,22
	0,15					0,10	0,15	0,17	0,10	0,17	0,22
		0,15	0,20	0,13	0,18						
		0,12	0,15	0,13	0,18						
		0,12	0,12	0,13	0,18						
		0,10	0,10	0,11	0,13						
						0,08	0,12	0,15	0,07	0,10	0,13
						0,08	0,12	0,15	0,07	0,10	0,13
						0,08	0,12	0,15	0,07	0,10	0,13
						0,08	0,12	0,15	0,07	0,10	0,13
		0,15	0,15			0,12	0,17	0,20	0,12	0,17	0,20
		0,12	0,12			0,10	0,15	0,15	0,10	0,15	0,15
	SNEF1204..	ZDGT15A4..	ZDGT20A..	ZDGT15A4..	ZDGT20A5..	LD..08T2..	LD..14T3..	LD..1704..	LD..08T2..	LD..14T3..	LD..1704..
	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2
	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3

C2

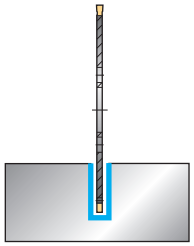
Vorschubbestimmung (Startwerte)

Werkstoffgruppe	Fräsertyp	M5130		M5130		M2471	
	Zahnvorschub f_{z0} für $a_e = D_c$ $a_p = a_{p\,max} = L_c$	 Für Eckfräsoperationen		 Für Bohrzirkularfräsoperationen			
	Einstellwinkel κ	90°		90°		90°	
						f_{z0} [mm]	
	Werkzeug-Ø bzw. Ø-Bereich [mm]	f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]	32–40	40–63
	Maximale Schnitttiefe $a_{p\,max} = L_c$ [mm]	10–63	25–160	10–63	25-160	6	6
P	Unlegierter Stahl [1]					0,17	0,22
P	Niedrig legierter Stahl					0,17	0,15
P	Hoch legierter Stahl und Werkzeugstahl					0,13	0,15
P	Nichtrostender Stahl					0,09	0,11
M	Nichtrostender Stahl [2]					0,09	0,11
K	Temperguss						
K	Grauguss						
K	Gusseisen mit Kugelgraphit						
K	GGV (CGI)						
N	Aluminium-Knetlegierungen						
N	Aluminium-Gusslegierungen						
N	Magnesiumlegierungen						
N	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)						
S	Warmfeste Legierungen					0,09	0,11
S	Titanlegierungen					0,09	0,11
S	Wolframlegierungen					0,09	0,11
S	Molybdänlegierungen					0,09	0,11
H	Gehärteter Stahl						
H	Gehärtetes Gusseisen						
O	Thermoplaste						
O	Kunststoff, kohlefaserverstärkt						
O	Graphit (technisch)						
	Wendeschneidplattentypen	AC..0602..	BC..1605..	AC..0602..	BC..1605..	RNMX1206..	RNMX1206..
	Korrekturfaktor **Ka_e** $a_e / D_c =$ 1/1–1/2	1.0	1,0	1,0	1.0	1,0	1,0
	für den Zahnvorschub abhängig vom Verhältnis Schnittbreite a_e zu Fräserdurchmesser D_c — 1/5	1.1	1.1	1.1	1.1	1,2	1,2
	1/10	1.2	1.2	1.2	1.2	1,5	1,5
	1/20	1.3	1.3	1.3	1.3	1,8	1,8
	1/50					2,0	2,0
	Korrekturfaktor **Ka_p** für den Zahnvorschub abhängig von der Schnitttiefe **a_p** $a_p =$ 1					1,5	1,6
	2					1,2	1,3
	3					1,0	1,1
	4					1,0	1,0
	6						
	8						
	$f_z = f_{z0} \cdot Ka_e \cdot Ka_p$ $a_{p\,max} = L_c$						

[1] und Stahlguss
[2] und austenitisch / ferritisch
* nur möglich, wenn $a_p < 0{,}75 \times D_c$
** nur bei $a_e / D_c < 1/5$

C2

Die vorgegebenen Vorschubwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

Werkstoffgruppe	Fräsertyp		F2252				
	Zahnvorschub f_{Z0} für Eintauchen mittige Anstellung						
	Einstellwinkel κ		90°				
			f_{Z0} [mm]				
	Werkzeug-Ø bzw. Ø-Bereich [mm]		63–125	63–160	63–250	63–250	500
	Maximale Schneidbreite SB [mm]		1,5	2,0	3,0	4,0	5,0
P	Unlegierter Stahl [1]		0,06	0,08	0,10	0,12	0,12
P	Niedrig legierter Stahl		0,06	0,07	0,09	0,11	0,10
P	Hoch legierter Stahl und Werkzeugstahl		0,06	0,07	0,09	0,11	0,10
P	Nichtrostender Stahl		0,05	0,06	0,08	0,09	0,05
M	Nichtrostender Stahl [2]		0,05	0,06	0,08	0,09	0,05
K	Temperguss		0,06	0,07	0,09	0,11	0,12
K	Grauguss		0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
K	Gusseisen mit Kugelgraphit		0,06	0,07	0,09	0,11	0,12
K	GGV (CGI)						0,10
N	Aluminium-Knetlegierungen						0,12
N	Aluminium-Gusslegierungen						0,10
N	Magnesiumlegierungen [3]						0,10
N	Kupfer und Kupfer-Legierungen (Bronze/Messing)						0,10
S	Warmfeste Legierungen		0,05	0,06	0,08	0,09	0,05
S	Titanlegierungen		0,05	0,06	0,08	0,09	0,05
S	Wolframlegierungen		0,05	0,06	0,08	0,09	0,05
S	Molybdänlegierungen		0,05	0,06	0,08	0,09	0,05
H	Gehärteter Stahl						
H	Gehärtetes Gusseisen						
O	Thermoplaste						
O	Kunststoff, kohlefaserverstärkt						
O	Graphit (technisch)						
	Wendeschneidplatten-Typen		SX-1E15..	SX-2E20..	SX-3E30..	SX-4E40..	SX-5E50..
	Korrekturfaktor **Ka_e** für den Zahnvorschub abhängig vom Verhältnis Schnitttiefe a_e zu Fräserdurchmesser D_c	mittig	1,5	1,5	1,5	1,5	
		$a_e / D_c =$ 1/3	1,8	1,8	1,8	1,8	1,0
		1/5	2,5	2,5	2,5	2,5	1,2
		1/10	3,3	3,3	3,3	3,3	1,4
		1/20	5,8	5,8	5,8	5,8	1,5
	$f_Z = f_{Z0} \cdot Ka_e$	1/50	5,8	5,8	5,8	5,8	5,8

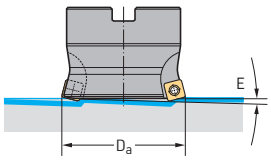
[1] und Stahlguss
[2] und austenitisch / ferritisch
[3] Bei der Bearbeitung von Magnesiumlegierungen keine wassermischbaren Kühlschmiermittel verwenden

Bitte beachten: Zahnvorschub f_Z nicht größer als 0,6 mm

C 2

Anwendungsinformationen für High-Feed-Planfräser M4002/F2010

Schräges Eintauchen



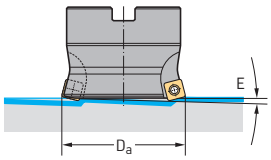
Maximaler Eintauchwinkel E [°]

D_a [mm]	SD..06T2..						
	r = 0,4	r = 0,8	r = 1,2	r = 1,6	r = 2,0	r = 2,5	ZDR
20	3,7	2,9	2,2				1,5
25	2,2	1,8	1,4				0,6
32	1,3	1	0,7				0,4
35	1,2	1	0,7				0,5
40	1,1	0,9	0,7				0,3
42	0,8	0,7	0,5				0,3
50	0,8	0,7	0,5				0,3
52	0,7	0,6	0,5				0,3
63	0,6	0,4	0,3				0,2
66	0,5	0,4	0,3				0,2

D_a [mm]	SD..09T3..						
	r = 0,4	r = 0,8	r = 1,2	r = 1,6	r = 2,0	r = 2,5	ZDR
25	4,3	3,5	2,8	2,3	1,2		1,2
32	3,6	3,1	2,7	2,3	1,9		1,8
35	2,9	2,5	2,2	1,9	1,5		1,6
40	2,2	1,9	1,6	1,4	1,2		1,2
42	2	1,7	1,5	1,3	1		1
50	1,5	1,3	1,1	1	0,8		0,8
52	1,3	1,2	1	0,8	0,7		0,7
63	1	0,8	0,7	0,6	0,5		0,5
66	0,9	0,8	0,7	0,6	0,4		0,4

D_a [mm]	SD..120408..						
	r = 0,4	r = 0,8	r = 1,2	r = 1,6	r = 2,0	r = 2,5	ZDR
50		1,9	1,7	1,5	1,3	1	1
52		1,8	1,6	1,4	1,2	0,9	0,9
63		1,2	1,1	0,9	0,8	0,6	0,6
66		1,1	1	0,9	0,7	0,6	0,6
80		0,8	0,7	0,6	0,5	0,4	0,4
85		0,7	0,7	0,6	0,5	0,4	0,3
100		0,5	0,4	0,4	0,3	0,2	0,2
125		0,4	0,4	0,3	0,3	0,2	0,2

Schräges Eintauchen



Maximaler Eintauchwinkel E [°]

D_a [inch]	SD..06T2..						
	r = 0.016	r = 0.031	r = 0.047	r = 0.063	r = 0.079	r = 0.098	ZDR
0.750	4,2	3,3	2,5				1,5
1.000	2,2	1,6	1,2				0,7
1.250	1,4	1,1	0,8				0,5
1.500	1,2	0,9	0,7				0,3
2.000	0,7	0,6	0,4				0,3
2.500	0,4	0,3	0,2				0,1

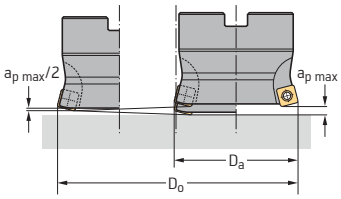
D_a [inch]	SD..09T3..						
	r = 0.016	r = 0.031	r = 0.047	r = 0.063	r = 0.079	r = 0.098	ZDR
1.000	4	3,3	2,6	1,9	1,3		1,2
1.250	3,6	3,2	2,8	2,3	2		2
1.500	2,4	2,1	1,8	1,5	1,3		1,3
2.000	1,4	1,2	1	0,9	0,7		0,7
2.500	1	0,8	0,7	0,6	0,5		0,5

D_a [inch]	SD..1204..						
	r = 0.0157	r = 0.0315	r = 0.0472	r = 0.0623	r = 0.0787	r = 0.0984	ZDR
2.000		1,9	1,6	1,4	1,2	1,0	1,0
2.500		1,2	1,1	0,9	0,8	0,6	0,6
3.000		0,9	0,8	0,7	0,6	0,5	0,4
4.000		0,5	0,4	0,3	0,3	0,2	0,2

Anwendungsinformationen für High-Feed-Planfräser M4002/F2010

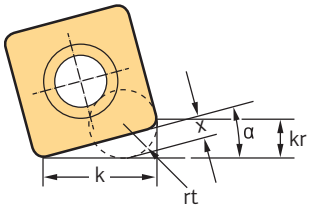
Zirkularfräsen einer Bohrung ins Volle

Durchmesserbereich für das Fräsen einer Bohrung in einem Durchgang [mm] / [inch]



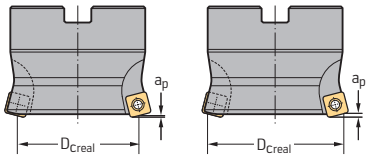
	Wendeschneidplatte					
	SD..06T204		SD..09T308		SD..120408	
D_a [mm]	$D_{0\ min}$[mm]	$D_{0\ max}$[mm]	$D_{0\ min}$[mm]	$D_{0\ max}$[mm]	$D_{0\ min}$[mm]	$D_{0\ max}$[mm]
20	28.6	40				
25	38.6	50	33.26	50		
32	52.6	64	47.26	64		
35	58.6	70	53.26	70		
40	68.6	80	63.26	80		
42	72.6	84	67.26	84		
50	88.6	100	83.26	100	77.12	100
52	92.6	104	87.26	104	81.12	104
63	114.6	126	109.26	126	103.12	126
66	120.6	132	115.26	132	109.12	132
80					137.12	160
85					147.12	170
100					177.12	200
125					227.12	250
D_a [inch]	$D_{0\ min}$[inch]	$D_{0\ max}$[inch]	$D_{0\ min}$[inch]	$D_{0\ max}$[inch]	$D_{0\ min}$[inch]	$D_{0\ max}$[inch]
0.75	1.051	1.500				
1.00	1.551	2.000	1.341	2.000		
1.25	2.051	2.500	1.841	2.500		
1.50	2.551	3.000	2.341	3.000		
2.00	3.551	4.000	3.341	4.000	3.099	4.000
2.50	4.551	5.000	4.341	5.000	4.099	5.000
3.00					5.099	6.000
4.00					7.099	8.000

Programmierinformationen



Wendeschneid-platte	α [°]	rt		x		kr		k	
		[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
SD . . 06T212	15	2,1	0.083	0,68	0.027	2,2	0.087	4,86	0.191
SD . . 06T2ZDR	15	1,3	0.051	0,72	0.028	2,63	0.104	4,29	0.169
SD . . 06T204	15	1,7	0.067	1	0.039	1,83	0.072	5,7	0.224
SD . . 09T320	15	3,3	0.130	0,94	0.037	3,41	0.134	7,07	0.278
SD . . 09T3ZDR	15	2,4	0.094	1,09	0.043	3,65	0.144	6,9	0.272
SD . . 09T308	15	2,7	0.106	1,43	0.056	2,83	0.111	8,37	0.330
SD . . 120425	15	4,3	0.169	1,32	0.052	4,46	0.176	9,61	0.378
SD . . 1204ZDR	15	3,1	0.122	1,58	0.062	4,85	0.191	9,31	0.367
SD . . 120408	15	3,5	0.138	2,02	0.080	3,65	0.144	11,44	0.450

Steigerung der Produktivität



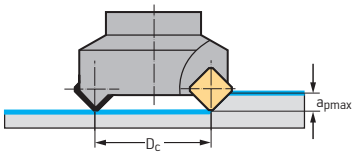
$D_{c\ real} \approx D_c + 8 \cdot a_p$

– Um eine Steigerung der Produktivität zu erreichen, empfielt es sich bei der Berechnung der Schnittdaten den $D_{c\ real}$ zu verwenden.
– Der $D_{c\ real}$ ist abhängig von der Schnitttiefe a_p (siehe Abbildung).

C 2

Anwendungsinformationen für Planfräser M4003/F2010

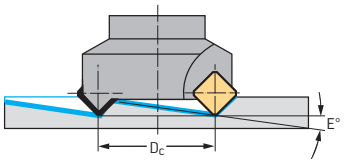
Planfräsen



Maximale Frästiefe a_p [mm]

	SD . . 09T3AZN	SD . . 1204AZN
a_p	4,5	6,5

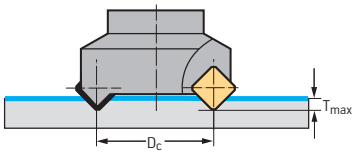
Schräges Eintauchen



Maximaler Eintauchwinkel E [°]

metrisch			inch			
D_c [mm]	SD..09T3AZN..	SD..1204AZN..	D_c [mm]	D_c [inch]	SD..09T3AZN..	SD..1204AZN..
20	23,2		19,05	0,75	25,0	
25	16,9	25,9	25,4	1	16,5	25,3
32	12,1	17,9	31,75	1,25	12,3	18,1
40	9,1	13,2	38,1	1,5	9,7	14,0
50	7,0	9,8	50,8	2	6,8	9,6
63	5,3	7,4	63,5	2,5	5,3	7,3
80	4,0	5,6	76,2	3	4,3	5,9
100	3,1	4,3	101,6	4	3,1	4,2
125		3,4	127	5		3,3
160	6,8	2,6	152,4	6		2,7

Senkrechtes Eintauchen



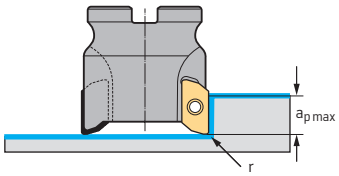
Maximale Tauchtiefe T_{max} [mm]

	SD..09T3AZN..	SD..1204AZN..
T_{max}	4,5	6,0

C 2

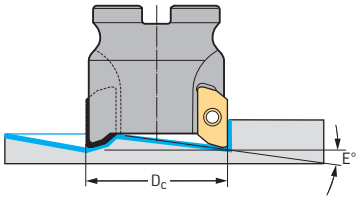
Anwendungsinformationen für Ramping-Fräser M2331

Eckfräsen



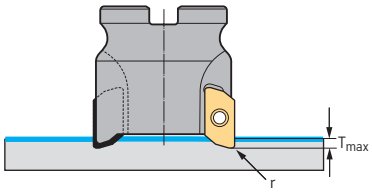
Eckenradius r [mm]	Maximale Frästiefe $a_{p\,max}$ [mm] ZDGT15A4..	ZDGT20A5..
0,4	16,0	21,3
0,8	16,0	21,3
1,2	15,9	21,2
1,6	15,8	21,0
2,0	15,7	20,9
2,5	15,5	20,8
3,0	15,4	20,6
4,0	15,1	20,3
5,0		20,0
6,0		19,8
6,4		19,7

Schräges Eintauchen



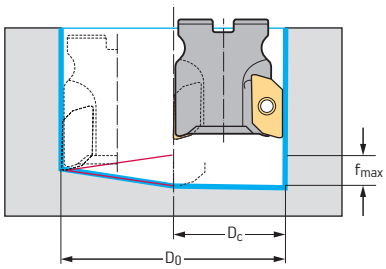
D_c [mm]	Maximaler Eintauchwinkel E [°] ZDGT15A4..	ZDGT20A5..
32	11	
40	7	12
50	5	8
D_c [inch]		
1.500	8	
2.000	5,4	8,6

Senkrechtes Eintauchen



Eckenradius r [mm]	Maximale Tauchtiefe T_{max} [mm] ZDGT15A4..	ZDGT20A5..
0,4	4,5	6,0
0,8	4,5	6,0
1,2	4,4	5,9
1,6	4,2	5,7
2,0	4,1	5,6
2,5	4,0	5,5
3,0	3,8	5,3
4,0	3,5	5,0
5,0		4,7
6,0		4,5
6,4		4,4

Zirkularfräsen einer Bohrung ins Volle



Fräser-Ø	Mögliche Bohrungsdurchmesser und Axialvorschübe [mm] / [inch] ZDGT15A4..			ZDGT20A5..		
D_c [mm]	$D_{0\,min}$ [mm]	$D_{0\,max}$ [mm]	f_{max} [mm]	$D_{0\,min}$ [mm]	$D_{0\,max}$ [mm]	f_{max} [mm]
32	45	64	7,9			
40	61	80	8,1	54	80	9,3
50	81	100	8,5	74	100	10,6
D_c [inch]	$D_{0\,min}$ [inch]	$D_{0\,max}$ [inch]	f_{max} [inch]	$D_{0\,min}$ [inch]	$D_{0\,max}$ [inch]	f_{max} [inch]
1.500	2.244	3.000	0.325			
2.000	3.244	4.000	0.368	2.968	4.000	0.455

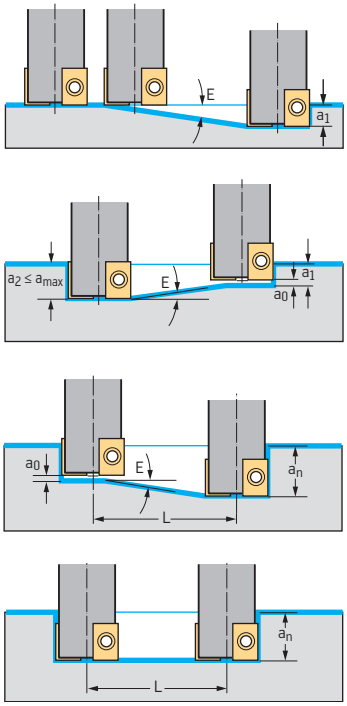
Bezeichnung	Anzugsschraube für Aufnahme
M2331-040-B16-03-15	M8 × 40 (SW6)
M2331-050-B22-02-15	M10 × 35 (SW8)
M2331-050-B22-03-15	M10 × 35 (SW8)

Bezeichnung	Anzugsschraube für Aufnahme
M2331-050-B22-04-15	M10 × 35 (SW8)
M2331-050-B22-02-20	M10 × 40 (SW8)
M2331-050-B22-03-20	M10 × 40 (SW8)

C 2

Anwendungsinformationen für Eckfräser M4130

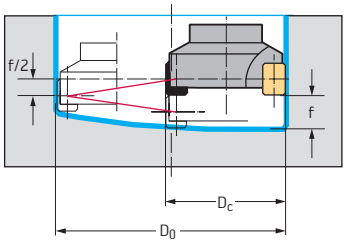
Schräges Eintauchen und Zirkulareintauchen ins Volle



Maximaler Eintauchwinkel E [°]

D_c [mm]	LD..08T204R..	LD..14T308R..	LD..170408R
16	4,6		
20	2,7		
25	1,9	5,5	
32		2,9	
40		1,9	
50		1,4	1,9
63		1,0	1,3
80			1
100			0,7

Zirkularfräsen einer Bohrung ins Volle



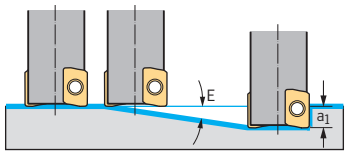
Maximaler Axialvorschub pro Werkzeugumlauf („Gewindesteigung“) f [mm]

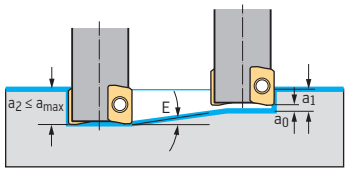
Bearbeiteter Bohrungsdurchmesser $D_{0\ min}$ [mm]	Bearbeiteter Bohrungsdurchmesser $D_{0\ max}$ [mm]	LD..08T204R.. D_c [mm]			LD..14T308R.. D_c [mm]					LD..170408R.. D_c [mm]					
		16	20	25	25	32	40	50	63	40	50	63	80	100	125
20,6	32	5,7													
28,6	40	5,7	5,7												
38,6	50	5,7	5,7	5,7											
31,6	50	5,7	5,7	5,7	9,2										
45,6	64	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2									
61,6	80	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2								
81,6	100	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2							
107,6	126	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2						
57,6	80	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2					
77,6	100	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2	11,2				
103,6	126	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2	11,2	11,2			
137,6	160	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2	11,2	11,2	11,2		
177,6	200	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2	11,2	11,2	11,2	11,2	
227,6	250	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2	11,2	11,2	11,2	11,2	11,2

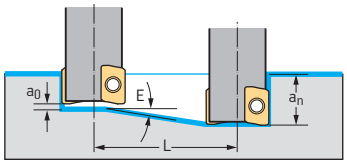
C2

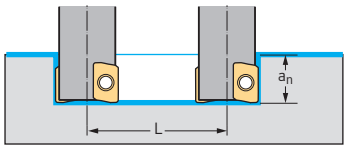
Anwendungsinformationen für Eckfräser M5130

Schräges Eintauchen und Zirkulareintauchen ins Volle





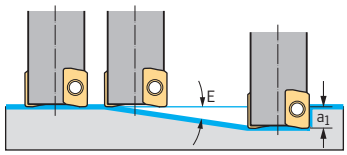


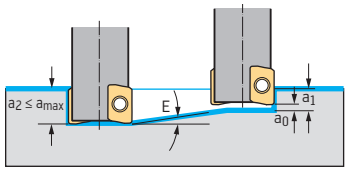


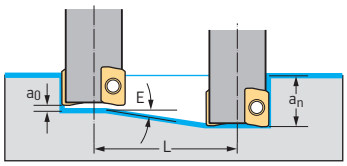
Eintauchen mit Eckfräser M5130 / Tauchwinkel E_{max} [°]

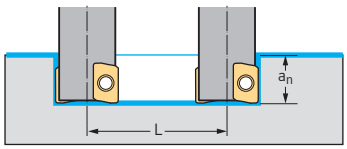
Fräser-Ø D_c [mm]	AC..0602..				BC..1605..			
	$a_{p\ max}$ = 5 mm				$a_{p\ max}$ = 15 mm			
	E_{max} [°]	$D_{0\ min}$ [mm]	$D_{0\ max}$ [mm]	a_0 [mm]	E_{max} [°]	$D_{0\ min}$ [mm]	$D_{0\ max}$ [mm]	a_0 [mm]
10	6,7	15	20	0,58				
12	4,8	18	24	0,57				
14	3,7	21	28	0,57				
16	3,0	25	32	0,56				
18	2,5	29	36	0,56				
20	2,1	33	40	0,55				
22	1,9	37	44	0,55				
25	1,6	43	50	0,55	8,8	32	50	2
28					7,1	38	56	2
32	1,2	57	64	0,55	5,8	46	64	2
35					5,0	52	70	2
40	0,9	73	80	0,55	4,1	62	80	2
42					3,8	66	84	2
50	0,7	93	100	0,55	3,0	82	100	2
52					2,9	86	104	2
63	0,5	119	126	0,55	2,3	108	126	2
66					2,1	114	132	2
80					1,7	142	160	2
85					1,6	152	170	2
100					1,3	182	200	2
125					1,0	232	250	2
160					0,8	302	320	2

Schräges Eintauchen und Zirkulareintauchen ins Volle









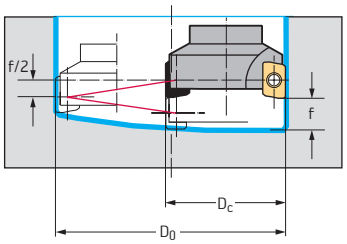
Eintauchen mit Eckfräser M5130 / Tauchwinkel E_{max} [°]

Fräser-Ø D_c [inch]	AC..0602..				BC..1605..			
	$a_{p\ max}$ = 5 mm				$a_{p\ max}$ = 15 mm			
	E_{max} [°]	$D_{0\ min}$ [inch]	$D_{0\ max}$ [inch]	a_0 [inch]	E_{max} [°]	$D_{0\ min}$ [inch]	$D_{0\ max}$ [inch]	a_0 [inch]
0.500	4,4	0,709	1,00	0,022				
0.625	3,0	0,974	1,25	0,022				
0.750	2,3	1,224	1,50	0,022				
1.000	1,6	1,724	2,00	0,022	8,5	1,291	2,00	0,079
1.250	1,2	2,224	2,50	0,022	5,8	1,791	2,50	0,079
1.500	1,0	2,724	3,00	0,022	4,4	2,291	3,00	0,079
2.000	0,7	3,724	4,00	0,022	3,0	3,291	4,00	0,079
2.500	0,5	4,724	5,00	0,022	2,2	4,291	5,00	0,079
3.000					1,8	5,291	6,00	0,079
4.000					1,3	7,291	8,00	0,079
5.000					1,0	9,291	10,00	0,079
6.000					0,8	11,291	12,00	0,079

Anwendungsinformationen für Eckfräser M5130

Zirkularfräsen einer Bohrung ins Volle

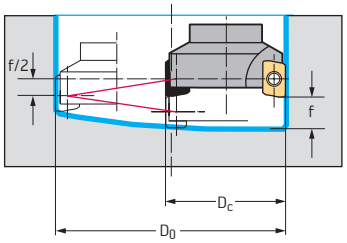
Max. Axialvorschub pro Werkzeugumlauf („Gewindesteigung“) f [mm]



Bearbeiteter Bohrungs-Ø D_0 [mm]	AC..0602.. D_c [mm]											
	10	12	14	16	18	20	22	25	32	40	50	63
15	1,8											
20	3,7	2,1										
30	5,0	4,7	3,3	2,3	1,6							
40	5,0	5,0	5,0	4,0	3,0	2,3	1,9					
50	5,0	5,0	5,0	5,0	4,4	3,5	2,9	2,2				
60	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	4,6	4,0	3,1	1,8			
70	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	3,9	2,5			
80	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	4,8	3,2	2,0		
90	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	3,8	2,5		
100	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	4,5	3,0	1,9	
120	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	3,9	2,7	1,6
150	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	3,8	2,4
180	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	3,2
200	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	3,8
250	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0

Zirkularfräsen einer Bohrung ins Volle

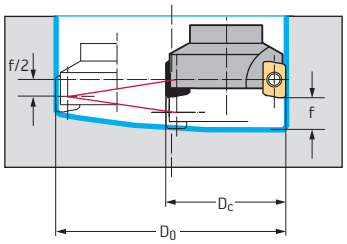
Max. Axialvorschub pro Werkzeugumlauf („Gewindesteigung“) f [inch]



Bearbeiteter Bohrungs-Ø D_0 [inch]	AC..0602.. D_c [inch]							
	0.500	0.625	0.750	1,000	1,500	2,000	2,500	3,000
0.591								
0.787	0,069							
1.181	0,165	0,092						
1.575	0,197	0,156	0,104					
1.969	0,197	0,197	0,154	0,085				
2.362	0,197	0,197	0,197	0,120	0,073			
2.756	0,197	0,197	0,197	0,154	0,099	0,069		
3.150	0,197	0,197	0,197	0,189	0,125	0,090		
3.543	0,197	0,197	0,197	0,197	0,151	0,112	0,059	
3.937	0,197	0,197	0,197	0,197	0,177	0,134	0,074	
4.724	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197	0,177	0,105	0,061
5.906	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197	0,150	0,093
7.087	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197	0,195	0,126
7.874	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197	0,147
9.843	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197

Anwendungsinformationen für Eckfräser M5130

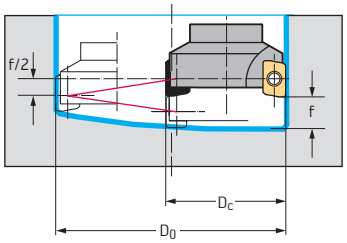
Zirkularfräsen einer Bohrung ins Volle



Max. Axialvorschub pro Werkzeugumlauf („Gewindesteigung“) f [mm]

Bearbeiteter Bohrungs-Ø D_0 [mm]	BC..1605.. D_c [mm]														
	25	28	32	35	40	42	50	52	63	66	80	85	100	125	160
15															
20															
30															
40	7,3	4,7													
50	12,2	8,6	5,7	4,1											
60	15,0	12,5	8,9	6,9											
70	15,0	15,0	12,1	9,6	6,8	5,8									
80	15,0	15,0	15,0	12,4	9,0	7,9									
90	15,0	15,0	15,0	15,0	11,3	10,0	6,6	6,0							
100	15,0	15,0	15,0	15,0	13,5	12,1	8,2	7,6							
120	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	11,5	10,8	7,2	6,2					
150	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	11,0	9,7	6,5	5,7			
180	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	14,8	13,1	9,3	8,3			
200	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	11,2	10,1	7,1		
250	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	14,5	10,7	6,9	
300	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	14,3	9,6	
350	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	12,3	8,3
400	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	10,5
450	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	12,7
500	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	14,9

Zirkularfräsen einer Bohrung ins Volle



Max. Axialvorschub pro Werkzeugumlauf („Gewindesteigung“) f [inch]

Bearbeiteter Bohrungs-Ø D_0 [inch]	BC..1605.. D_c [inch]								
	1,000	1,250	1,500	2,000	2,500	3,000	4,000	5,000	6,000
0.591									
0.787									
1.181	0,085								
1.575	0,270	0,104							
1.969	0,455	0,229	0,113						
2.362	0,591	0,355	0,208						
2.756	0,591	0,481	0,304	0,124					
3.150	0,591	0,591	0,399	0,189					
3.543	0,591	0,591	0,494	0,254	0,126				
3.937	0,591	0,591	0,589	0,319	0,173				
4.724	0,591	0,591	0,591	0,448	0,268	0,170			
5.906	0,591	0,591	0,591	0,591	0,411	0,287	0,136		
7.087	0,591	0,591	0,591	0,591	0,554	0,404	0,220		
7.874	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,481	0,276	0,158	
9.843	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,417	0,266	0,169
11.811	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,557	0,373	0,255
13.780	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,481	0,341
15.748	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,589	0,428
17.717	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,514
19.685	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591

Hinweise zu Hochgeschwindigkeiteinsatz

1. Maximal zulässige Drehzahlen:
   Die in den Tabellen angegebenen Grenzwerte dürfen nicht überschritten werden, da sonst Funktion und/oder Sicherheit nicht mehr gewährleistet sind.
2. Es sind nur Original Walter Wendeschneidplatten und Einbauteile (Schrauben etc.) zu verwenden. Spätestens nach 5 Wendeschneidplattenwechseln sind neue Schrauben zu verwenden.
3. Die im Katalog angegebenen Drehmomente sind einzuhalten.
4. Wuchten:
   Beim Arbeiten mit höheren Drehzahlen (> 6 000) oder Umfangsgeschwindigkeiten > 1 000 m/min ist ein Wuchten in 2 Stufen durchzuführen:
   a. Grundwuchtung des Werkzeugkörpers inklusive Wendeschneidplatten (wird auf Wunsch durch Walter durchgeführt). Hier sind Werkzeugaufnahmen zu verwenden, die vorher separat gewuchtet wurden.
   b. Feinwuchten des komplett montierten Werkzeugs auf der Aufnahme. Dieses ist dringend zu empfehlen, da selbst kleine Rundlauffehler den Wuchtzustand gravierend verändern.
5. Kurze Auskraglängen reduzieren Rundlauffehler sowie Unwucht und erhöhen die Lebensdauer der Spindel. Die angegebenen Drehzahlen gelten nur für den Einsatz der Werkzeuge ohne zusätzliche Verlängerungen sowie für Werkzeuge mit einer Halslänge ≤ 2,2 × D_c.
   Für Werkzeuge mit größerer Halslänge sind die Drehzahlen nach Rücksprache mit Walter zu reduzieren.

metrisch

n_{max} [1/min] bei D

Werkzeug	sicherheitsrelevante Teile	bezogen auf	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 22	Ø 25	Ø 28	Ø 32	Ø 35
M3024	XN.U0705...	D_c											
	XN.U0906...	D_c											
M4002	SD..06T2...	D_a						28.300		25.300		22.400	
	SD..09T3...	D_a								34.900		30.800	29.500
	SD..1204...	D_a											
M4003	SD..09T3...	D_c						40.000		38.000		33.600	
	SD..1204...	D_c								33.300		29.400	
M2331	ZD..15A4..	D_c										40.000	
	ZD..20A5..	D_c											
M4130	LD..08T204...	D_c				40000		34.300		29.400			
	LD..14T308...	D_c								40.000		33.600	
	LD..170408...	D_c											
M5130	AC.T0602..	D_c	40.000	40.000	40.000	40.000	40.000	40.000	40.000	40.000		36.600	
	BC.T1605..	D_c								22.300	20.900	19.300	18.300
M2136	SNEF...	D_c											
M4258	SD..1204..	D_c											
	LD..1704..	D_c											
M2471	RNMX12...	D_c										26.600	

inch

n_{max} [1/min] bei D

Werkzeug	sicherheitsrelevante Teile	bezogen auf	Ø 0,375	Ø 0,5	Ø 0,625	Ø 0,750	Ø 1,000	Ø 1,250	Ø 1,500
M3024	XN.U0705...	D_c							12,800
	XN.U0906...	D_c							
M4002	SD..06T2...	D_a	28,300				25,300	22,400	20,000
	SD..09T3...	D_a					34,900	30,800	27,600
	SD..1204...	D_a							
M4003	SD..09T3...	D_c	40,000				37,700	33,800	30,800
	SD..1204...	D_c					33,000	29,500	27,000
M2331	ZD..15A4..	D_c							40,000
	ZD..20A5..	D_c							
M2136	SNEF...	D_c							
M5130	AC.T0602..	D_c		40.000	40.000	40.000	40.000	36.800	33.400
	BC.T1605..	D_c					22.100	19.300	17.400
M4258	SD..1204..	D_c							
	LD..1704..	D_c							
M2471	RNMX12...	D_c							

6. Schutzvorrichtung:
   Es sind geeignete Schutzvorrichtungen oder Maschinenkapselungen einzusetzen, die abgeschleuderte Partikel wie Späne oder durch Kollision gebrochene Schneidenteile sicher auffangen können.
7. Beschädigte Werkzeuge:
   Für die Instandsetzung eines HSC-Werkzeugs ist die Betriebsdrehzahl anzugeben. Die Tabellenwerte gelten nur für Werkzeuge, die nach einer Instandsetzung dem Neuzustand entsprechen.
8. Anwendung von Normen:
   Walter empfiehlt die Anwendung der Wuchtnorm DIN 69888, in der die Wuchtung von Werkzeugen und die Anforderungen im Zerspanungsbereich beschrieben sind.
   Die DIN 69888 ist auf die Belange im Zerspanungsbereich zugeschnitten und beschreibt die Anforderungen an die Wuchtung von Werkzeugen in praxisgerechter Art und Weise. Die bisher oft angewendete DIN ISO 1940 beschreibt dagegen die Wuchtung für den gesamten Maschinenbau. Anforderungen beim Arbeiten mit Umfangsgeschwindigkeiten > 1 000 m/min sind in DIN ISO 15641 beschrieben.

	n_{max} [1/min] bei D												
	Ø 40	Ø 42	Ø 50	Ø 52	Ø 63	Ø 66	Ø 80	Ø 85	Ø 100	Ø 125	Ø 160	Ø 200	Ø 250	Ø 315
	12.500		11.200		10.000		8.800		7.900	7.000	6.200	4.200	3.800	3.350
					8.500		7.400		6.500	5.200	4.100			
	20.000		17.900	17.600	16.000	15.600								
	27.600		24.600	24.200	22.000	21.400								
			17.900	17.600	16.000	15.600	14.100		12.600	11.300		4.200	3.800	3.350
	30.100		26.900		24.000		21.200		19.000			4.200	3.800	3.350
	26.300		23.500		21.000		18.600		16.600	14.900	13.100	4.200	3.800	3.350
	39.800		34.400											
	40.000		34.000											
	28.800		25.000											
			17.300		15.000		12.900		11.400	10.000				
	32.500		28.900		25.700									
	16.900	16.500	14.900	14.600	13.200	12.800	11.600	11.200	10.300	9.100	8.000			
			11.200		10.000		8.800		7.900	7.000	6.200			
			17.300		15.000		12.900							
			17.300		15.000		12.900							
	23.300		20.400	20.000	18.000									

	n_{max} [1/min] bei D								
	Ø 2,000	Ø 2,500	Ø 3,000	Ø 4,000	Ø 5,000	Ø 6,000	Ø 8,000	Ø 10,000	Ø 12,000
	11,100	9,900	9,000	7,800	7,000	6,400	4,200	3,800	3,350
		8,400	7,600	6,500	5,100	4,300			
	17,900	16,000							
	24,600	22,000							
	17,900	16,000	14,100	12,600			4,200	3,800	3,350
	26,700	23,900	21,800	18,800			4,200	3,800	3,350
	23,300	20,900	19,000	16,500	14,700	13,500	4,200	3,800	3,350
	34,100								
	33,600								
	11,100	9,900	9,000	7,800	7,000	6,400			
	28.700	25.500							
	14.800	13.100	11.900	10.200	9.100	8.200			
	17,100	14,900	13,300						
	17,100	14,900	13,300						
	20,300	17,900							

Drehmoment-Schraubendreher mit Wechselklingen

Drehmoment-Schraubendreher

Bezeichnung	Größe		Skalenbereich
FS2001	1	4	0,4–1,2 Nm
FS2003	3	4	1,5–5,0 Nm
FS2002	1	4	3,5–10,6 in lbs
FS2004	3	4	13,3–44 in lbs

Bezeichnung	Größe		Skalenbereich
FS2248	3	4	1,0–6,0 Nm

Wechselklingen	Bezeichnung	Torx	
Torx-Wechselklingen Klingenlänge 175 mm	FS2005	6	4
	FS2006	7	
	FS2007	8	
	FS2008	10	
	FS2009	15	
	FS2010	20	
Torx Plus-Wechselklingen Klingenlänge 175 mm	FS2085	6IP	4
	FS2011	7IP	
	FS2012	8IP	
	FS2013	9IP	
	FS2268	10IP	
	FS2014	15IP	
	FS2015	20IP	
	FS2016	25IP	
Torx Plus-Wechselklingen mit Haltefunktion Klingenlänge 175 mm	★ SD2001-6IP	6IP	4
Kompletter Klingensatz (FS2005–FS2016) Klingenlänge 175 mm	FS2017		4

IP = Torx Plus

Drehmoment-Quergriff

Bezeichnung		Skalenbereich
FS2041	6	4,5–14 Nm
FS2042	6	40–123 in lbs

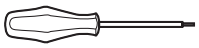
Wechselklingen	Bezeichnung	Torx / SW	
Torx-Wechselklingen Klingenlänge 130 mm	FS2043	15	6
	FS2044	20	
	FS2045	25	
	FS2046	30	
Torx Plus-Wechselklingen Klingenlänge 130 mm	FS2047	15IP	6
	FS2048	20IP	
	FS2049	25IP	
	FS2109	30IP	
Sechskant-Wechselklingen Klingenlänge 130 mm	FS2050	SW3	6
	FS2566	★ SW3,5	
	FS2051	SW4	
	FS2052	SW5	
Kompletter Klingensatz (FS2043–FS2052) Klingenlänge 130 mm	FS2053		6

IP = Torx Plus

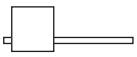
C2

/ ★ Neu im Programm

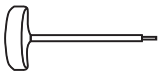
Schraubendreher

Schraubendrehertypen	Bezeichnung	Torx
 Schraubendreher	FS1063	6
	FS2086	6IP
	★ SD1001-6IP *	6IP
	FS309	7
	FS2088	7IP
	FS230	8
	FS1483	8IP
	FS1128	9
	FS1484	9IP
	FS2267	10IP
	FS229	15
	FS1485	15IP
	FS228	20
	FS1486	20IP
	FS2167	25
	FS1487	25IP
	FS396	30
	FS2109	30IP

* mit Haltefunktion / IP = Torx Plus

Schraubendrehertypen	Bezeichnung	Torx	SW
 Fähnchenschlüssel	FS2146	6IP	–
	FS2087	6IP	–
	FS325	7	–
	FS1490	7IP	–
	FS257	8	–
	FS1466	9IP	–
	FS1050	10	–
	FS255	15	–
	FS1465	15IP	3,5
	FS1496	15IP	4,0
	FS256	20	–
	FS1154	–	2,0
	FS1155	–	2,5

IP = Torx Plus

Schraubendrehertypen	Bezeichnung	Torx
Griffschlüssel, klein	FS1047	15
	FS1048	20
	FS1049	25
 Griffschlüssel, groß	FS1172	15
	FS1173	20
	FS1174	25
	FS1175	30

Winkelschlüssel	Bezeichnung	Torx	SW
	ISO 2936–1,3	–	1,3
	ISO 2936–1,5	–	1,5
	ISO 2936–2	–	2
	ISO 2936–2,5	–	2,5
	ISO 2936–3	–	3
	ISO 2936–3,5	–	3,5
	ISO 2936–4	–	4
	ISO 2936–5	–	5
	ISO 2936–6	–	6
	FS1464	20IP	–
	FS1592	25IP	–

IP = Torx Plus

D – Aufnahmen

Stehende Aufnahmen – D1

Programmübersicht		664
Walter Capto™ -Aufnahmen	Spanneinheiten	665
VDI-Aufnahmen, einteilig	VDI-Spanneinheiten	666

Rotierende Aufnahmen – D2

Programmübersicht		671
Walter Capto™ -Aufnahmen	Werkzeugaufnahmen	672
Walter NCT-Aufnahmen	Werkzeugaufnahmen	673
Walter ScrewFit-Aufnahmen	Werkzeugaufnahmen	674
Walter Conefit Aufnahmen	Werkzeugaufnahmen	676
Aufnahmen, einteilig – HSK, SK	Werkzeugaufnahmen	677
Programmübersicht	Aufnahmen-Zubehör	680
Reduzierhülsen	Für Peripheriekühlung und Innenkühlung	681
Einbauteile und Zubehör	Gewindebohr-Spannzangen	682
	Kühldüse	683

Technischer Anhang – D3

Stehende Aufnahmen	Einbauteile und Zubehör	684

Programmübersicht für Walter Capto™ Aufnahmen

Bezeichnung	A2120-C...-P	A2121-C...-P
Ausrichtung	gerade	abgewinkelt
Schäfte / Klingen	Schäfte	Schäfte
Seite	665	665

Programmübersicht für VDI-Aufnahmen

Bezeichnung	A2120-V...-P	A2110-V...-P
Ausrichtung	gerade	gerade
Schäfte / Klingen	Schäfte	Klingen
Seite	666	668

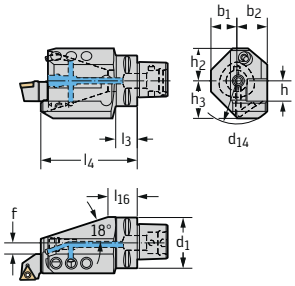
Bezeichnung	A2120-DO...-P	A2120-BT...-P	A2121-DO...-P	A2110-NA...-P
Ausrichtung	gerade	gerade	abgewinkelt	gerade
Schäfte / Klingen	Schäfte	Schäfte	Schäfte	Klingen
Seite	666	667	667	670

Walter Capto™ – Axial Aufnahme
A2120-C...-P mm

– Präzisionskühlung
– Für Sternenrevolver

Werkzeug

Walter Capto™ nach ISO 26623



Bearbeitung	Größe	h mm	b1 mm	b2 mm	d14 mm	f mm	h2 mm	h3 mm	l3 mm	l4 mm	kg
A2120-C5-20R/L-095-P	C5	20	26	30	85	10	32	37	20	95	1,6
A2120-C6-20R/L-105-P	C6	20	32	30	85	10	32	37	22	105	2,3
A2120-C6-25R/L-122-P	C6	25	38	32	100	13	32	46	22	122	3

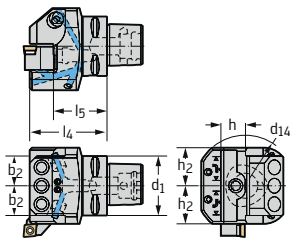
Achtung: Adapter sind für Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsel vorgesehen.
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)
Kühlmittelaustritt an der Düse ist über ein Ventil nach links/rechts einstellbar
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: A2120-C5-20R-095-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: A2120-C5-20L-095-P

Walter Capto™ – Radial Aufnahme
A2121-C...-P mm

– Präzisionskühlung
– Für Scheibenrevolver

Werkzeug

Walter Capto™ nach ISO 26623



Bezeichnung	Größe	h mm	b2 mm	h2 mm	d14 mm	l4 mm	l5 mm	kg
A2121-C5-20N-064-P	C5	20	25	32	85	65	45	1,4
A2121-C6-25N-076-P	C6	25	32	38	100	80	55	2,5

Achtung: Adapter sind für Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsel vorgesehen.
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)
Kühlmittelaustritt an der Düse ist über ein Ventil nach links/rechts einstellbar

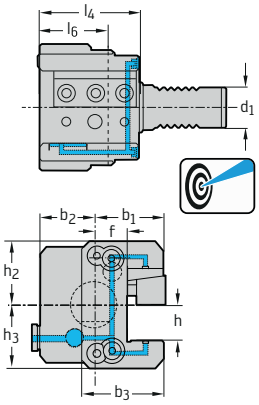
D1

VDI-Aufnahme – Schaftwerkzeuge DIN 69880
A2120-V...-P mm

– Präzisionskühlung
– Für Sternenrevolver

Werkzeug

Schaft DIN 1835 E



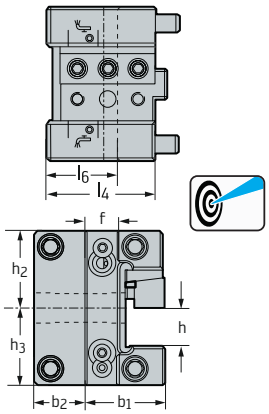
Bezeichnung	d_1	h mm	b_1 mm	b_2 mm	b_3 mm	f mm	l_4 mm	l_6 mm	h_2 mm	h_3 mm	kg
A2120-V25-20N-055-P	VDI25	20	39	30	20	19	70	35	35	35	1,3
A2120-V30-20N-070-P	VDI30	20	55,5	30	39,5	35,5	70	48	35	35	1,7
A2120-V40-25N-085-P	VDI40	25	50,5	42	45	25,5	85	45	44	44	3,2
★ A2120-V50-25N-100-P	VDI50	25	55,5	50	50	30,5	100	70	44	44	3,2

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

Doosan-Aufnahme – Schaftwerkzeuge DIN 69880
A2120-DO...-P mm

– Präzisionskühlung
– Für Doosan-Sternenrevolver

Werkzeug



Bezeichnung	d_1	h mm	b_1 mm	b_2 mm	b_3 mm	f mm	l_4 mm	l_6 mm	h_2 mm	h_3 mm	kg
A2120-DO-25N-072-P	DO	25	51	35	31	26	72	47	51	51	3

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

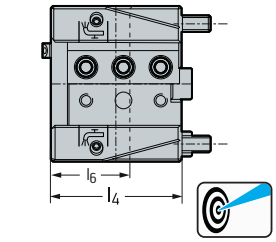
D1

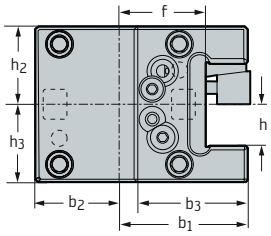
/ ★ Neu im Programm

BMT-Aufnahme – Schaftwerkzeuge DIN 69880
A2120-BT...-P mm

– Präzisionskühlung
– Für BMT-Sternenrevolver

Werkzeug





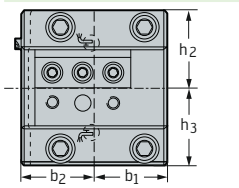
Bezeichnung	d_1	h mm	b_1 mm	b_2 mm	b_3 mm	f mm	l_4 mm	l_6 mm	h_2 mm	h_3 mm	kg
A2120-BT45-20N-063-P	BT45	20	62	40	42	34	63	38	38	38	2,2
★ A2120-BT55-25N-060-P	BT55	25	81	44	56	56	60	35	49	49	3,9

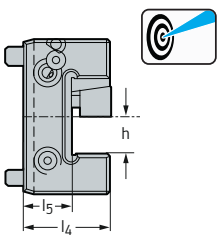
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

Doosan-Aufnahme – Schaftwerkzeuge DIN 69880
A2121-DO...-P mm

– Präzisionskühlung
– Für Doosan-Scheibenrevolver

Werkzeug





Bezeichnung	d_1	h mm	b_1 mm	b_2 mm	l_4 mm	l_5 mm	h_2 mm	h_3 mm	kg
A2121-DO-25N-050-P	DO	25	50	7	57	32	51	51	3,1

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

D1

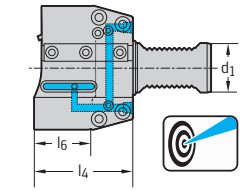
★ Neu im Programm

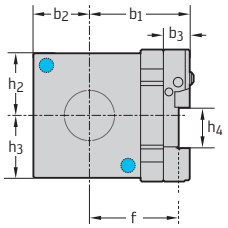
VDI-Aufnahme – Stechklingen DIN 69880
A2110-V...-P mm

– Präzisionskühlung
– Für Sternenrevolver

Werkzeug

Schaft DIN 1835 E





Bezeichnung	d_1	h_4 mm	b_1 mm	b_2 mm	b_3 mm	f mm	l_4 mm	l_6 mm	h_2 mm	h_3 mm	kg
A2110-V25-26R/L-083-P	VDI25	26	43	30	17	38	83	52	37	37	1,2

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: A2110-V25-26R-083-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: A2110-V25-26L-083-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_1	VDI25
	Schraube 1	M05X010 ISO14579 8.8
	Schraube 2	M08X016 ISO4762 12.9
	Keil	FK383
	Kühlmitteldüse	FS1477
	Zylinderstift	06,0M6X012 DIN7
	Exzenterstift	FS2275
	O-Ring 1	O-RING 23,52X1,78 70/75
	O-Ring 2	O-RING 24X2 70/80

Zubehör

	d_1	VDI25
	Schlüssel	FS1592 (Torx 25IP)
	Schlüssel ISO2936-4	ISO2936-4 (SW 4)
	Schlüssel ISO2936-5	ISO2936-5 (SW 5)

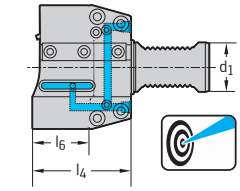
D1

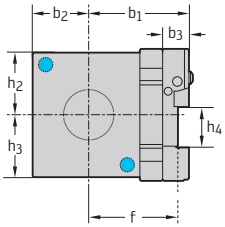
VDI-Aufnahme – Stechklingen DIN 69880
A2110-V...-P mm

– Präzisionskühlung
– Für Traub-Sternenrevolver

Werkzeug

Schaft DIN 1835 E





Bezeichnung	d_1	h_4 mm	b_1 mm	b_2 mm	b_3 mm	f mm	l_4 mm	l_6 mm	h_2 mm	h_3 mm	kg
★ A2110-V25T-26R/L-083-P	VDI25	26	50,5	30	17	38,5	83	50	37	37	1,2
★ A2110-V30-32R/L-080-P	VDI30	32	66,5	35	20	58	80	52	50	50	2,3

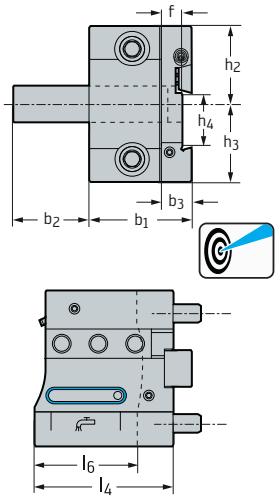
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: A2110-V25T-26R-083-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: A2110-V25T-26L-083-P

D1

Nakamura-Aufnahme – Stechklingen
A2110-NA...-P mm

– Präzisionskühlung
– Für Nakamura-Sternenrevolver

Werkzeug



Bezeichnung	d_1	h_4 mm	b_1 mm	b_2 mm	b_3 mm	f mm	l_4 mm	l_6 mm	h_2 mm	h_3 mm	kg
A2110-NA55-32R/L-076-P	NA55A	32	56	41,5	17,5	51	76	56	43	43	1,4
A2110-NA65-32R/L-065-P	NA65A	32	55	48,5	13,5	50	65	56	43	43	1,2

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: A2110-NA55-32R-076-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: A2110-NA55-32L-076-P

Programmübersicht für:

Walter Capto™ Aufnahmen

Bezeichnung	AB035
Werkzeugtyp	Synchron-Gewindeschneid Aufnahme
Maschinenseitig	Walter Capto™
Werkzeugseitig	ER11 + ER20 + ER25 + ER40
Seite	672

Walter NCT-Aufnahmen

Bezeichnung	AB035
Werkzeugtyp	Synchron-Gewindeschneid Aufnahme
Maschinenseitig	Walter NCT
Werkzeugseitig	ER20 + ER32
Seite	673

Walter ScrewFit-Aufnahmen

Bezeichnung	AK530	AK580
Werkzeugtyp	ScrewFit-Aufnahme	ScrewFit-Aufnahme
Maschinenseitig	Walter HSK	Walter Capto™
Werkzeugseitig	T09 – T45	T09 –T45
Seite	674	675

Walter HSK- und SK-Aufnahmen

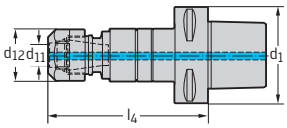
Bezeichnung	AB035	AB035	AB035	AB035
Werkzeugtyp	Synchron-Gewindeschneid Aufnahme	Synchron-Gewindeschneid Aufnahme	Synchron-Gewindeschneid Aufnahme	Synchron-Gewindeschneid Aufnahme
Maschinenseitig	Walter HSK	Weldon	Walter SK	Walter MAS-BT
Werkzeugseitig	ER20 + ER25 + ER40	ER11 + ER20 + ER25	ER20 + ER25 + ER40	ER11 + ER20 + ER25 + ER40
Seite	676	677	678	679

Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme
AB035-C mm

– Integrierter Minimalausgleich in axialer und radialer Richtung
– ISO 26623

Werkzeug

Walter Capto™ nach ISO 26623



Bezeichnung	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	Spannzangen	kg
AB035-C4-ER11-080	C4	M4-M5	24	80	ER11	0,4
AB035-C4-ER20-102	C4	M4-M12	34	102	ER20	0,7
AB035-C4-ER25-122	C4	M8-M20	42	122	ER25	1,0
AB035-C5-ER20-103	C5	M4-M12	34	103	ER20	0,9
AB035-C5-ER25-122	C5	M8-M20	42	122	ER25	1,2
AB035-C5-ER40-154	C5	M16-M30	63	154	ER40	2,7
AB035-C6-ER20-105	C6	M4-M12	34	105	ER20	1,2
AB035-C6-ER25-124	C6	M8-M20	42	124	ER25	1,6
AB035-C6-ER40-154	C6	M16-M30	63	154	ER40	2,9

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden
Bei Einsatz des Futters ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!
Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Spannzangen	ER11	ER11	ER20	ER25	ER40
	Spannmutter für innere Kühlmittelzufuhr	FS2556	FS2557	FS1359	FS1449	FS1450
	Spannschlüssel	FS2554		FS2553	FS1544	FS1546

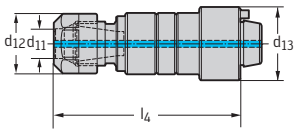
FS2556 entspricht ER11-4.5
FS2557 entspricht ER11-6

Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme
AB035-N mm

– Integrierter Minimalausgleich in axialer und radialer Richtung

Werkzeug

Modulare Aufnahme NCT



Bezeichnung	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	Spannzangen	kg
AB035-N40-ER20-105	NCT 40	4-10	35	105	ER20	0,7
AB035-N50-ER25-125	NCT 50	8-16	42	125	ER32	1,2

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden
Bei Einsatz des Futters ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!
Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Spannzangen	ER20	ER32
	Spannmutter für innere Kühlmittelzufuhr	FS1359	FS1449
	Spannschlüssel	FS2553	FS1544

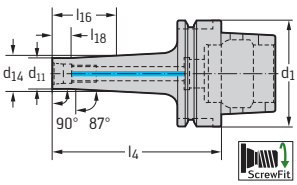
D2

Aufnahme DIN 69893-1 A
AK530 mm

– Für ScrewFit-Frontstücke

Werkzeug

HSK DIN 69893-1 A



Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{14} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{18} mm	kg
★ AK530.H100A.T09.055	HSK-A100	T09	9,7	55	15	10	2,06
★ AK530.H100A.T14.055	HSK-A100	T14	14,5	55	15	10	2,09
★ AK530.H100A.T18.055	HSK-A100	T18	18,5	55	15	10	2,12
AK530.H100A.T22.100	HSK-A100	T22	22	100	61	10	2,31
AK530.H100A.T22.150	HSK-A100	T22	22	150	113	10	2,63
AK530.H100A.T22.200	HSK-A100	T22	22	200	163	10	3,02
AK530.H100A.T22.055CO	HSK-A100	T22	22	55	16	10	2,16
AK530.H100A.T28.110	HSK-A100	T28	28	110	73	10	2,49
AK530.H100A.T28.160	HSK-A100	T28	28	160	123	10	2,96
AK530.H100A.T28.210	HSK-A100	T28	28	210	173	10	3,49
AK530.H100A.T28.260	HSK-A100	T28	28	260	223	10	4,17
AK530.H100A.T28.060CO	HSK-A100	T28	28	60	23	10	2,17
AK530.H100A.T36.120	HSK-A100	T36	36	120	83	10	2,84
AK530.H100A.T36.170	HSK-A100	T36	36	170	133	10	3,53
AK530.H100A.T36.220	HSK-A100	T36	36	220	183	10	4,32
AK530.H100A.T36.270	HSK-A100	T36	36	270	233	10	5,31
AK530.H100A.T36.070CO	HSK-A100	T36	36	70	33	10	2,33
AK530.H100A.T45.120	HSK-A100	T45	45	120	83	10	3,30
AK530.H100A.T45.170	HSK-A100	T45	45	170	133	10	4,28
AK530.H100A.T45.220	HSK-A100	T45	45	220	183	10	5,40
AK530.H100A.T45.270	HSK-A100	T45	45	270	233	10	6,72
AK530.H100A.T45.070CO	HSK-A100	T45	45	70	33	10	2,53

Wuchtgüte: G6,3 bei n = 16.000 min^{-1}
...CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.
Zubehör für HSK – siehe Einbauteile und Zubehör
Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör

D2

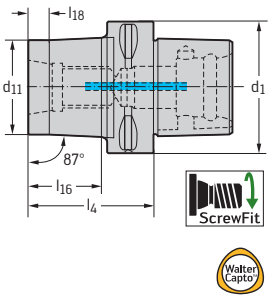
★ Neu im Programm

Walter Capto™-Aufnahme
AK580.C mm

– Für ScrewFit-Frontstücke
– ISO 26623

Werkzeug

Walter Capto™ nach ISO 26623



Bezeichnung	d_1	d_{11}	l_4 mm	l_{16} mm	l_{18} mm	kg
AK580.C3.T09.30	C3	T09	30	12,2	10	0,14
AK580.C3.T14.45CO	C3	T14	45	27	10	0,16
AK580.C3.T18.45CO	C3	T18	45	27	10	0,18
AK580.C3.T22.45CO	C3	T22	45	27	10	0,2
AK580.C3.T28.55CO	C3	T28	55	40	10	0,28
AK580.C4.T09.30	C4	T09	30	10	7	0,28
AK580.C4.T14.45CO	C4	T14	45	22	10	0,3
AK580.C4.T18.45CO	C4	T18	45	22	10	0,31
AK580.C4.T22.45CO	C4	T22	45	22	10	0,32
AK580.C4.T28.55CO	C4	T28	55	32	10	0,39
AK580.C4.T36.55CO	C4	T36	55	35	10	0,46
AK580.C4.T45.55CO	C4	T45	55		35	0,6
AK580.C5.T09.35	C5	T09	35	12	10	0,46
AK580.C5.T14.45	C5	T14	45	22	10	0,48
AK580.C5.T18.45	C5	T18	45	22	10	0,49
AK580.C5.T22.45	C5	T22	45	22	10	0,51
AK580.C5.T28.55	C5	T28	55	32	10	0,58
AK580.C5.T36.55	C5	T36	55	32	10	0,65
AK580.C5.T45.55	C5	T45	55	35	10	0,81
★ AK580.C6.T09.48	C6	T09	48	23	10	0,77
AK580.C6.T14.50	C6	T14	50	25	10	0,84
AK580.C6.T18.50	C6	T18	50	25	10	0,85
AK580.C6.T22.50	C6	T22	50	25	10	0,87
AK580.C6.T28.60	C6	T28	60	35	10	0,94
AK580.C6.T36.60	C6	T36	60	35	10	1,01
AK580.C6.T45.60CO	C6	T45	60	35	10	1,19
★ AK580.C8.T09.56	C8	T09	56	23	10	1,75
★ AK580.C8.T14.56	C8	T14	56	23	10	1,76
★ AK580.C8.T18.56	C8	T18	56	23	10	1,77
★ AK580.C8.T22.56	C8	T22	56	23	10	1,78
★ AK580.C8.T28.60	C8	T28	60	27	10	1,82
★ AK580.C8.T36.60	C8	T36	60	27	10	1,87
★ AK580.C8.T45.60CO	C8	T45	60	27	10	2

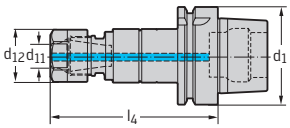
Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör
...CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.

Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme
AB035-H mm

– Integrierter Minimalausgleich in axialer und radialer Richtung

Werkzeug

HSK DIN 69893-1 A



Bezeichnung	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	Spannzangen	kg
AB035-H63-ER20-108	HSK-A63	M4-M12	35	108	ER20	1,1
AB035-H63-ER25-128	HSK-A63	M8-M20	44	128	ER25	1,5
AB035-H63-ER40-160	HSK-A63	M16-M30	62	160	ER40	3,8
AB035-H100-ER20-115	HSK-A100	M4-M12	35	145	ER20	2,5
AB035-H100-ER25-134	HSK-A100	M8-M20	44	134	ER25	2,9
AB035-H100-ER40-164	HSK-A100	M16-M30	62	163	ER40	4,4

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden
Bei Einsatz des Futters ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!
Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Spannzangen	ER20	ER25	ER40
	Spannmutter für innere Kühlmittelzufuhr	FS1359	FS1449	FS1450
	Spannschlüssel	FS2553	FS1544	FS1546

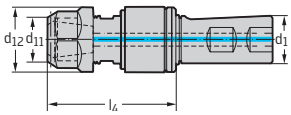
D2

Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme
AB035-W mm

– Integrierter Minimalausgleich in axialer und radialer Richtung

Werkzeug

DIN 6535 HE,
180° dazu gedreht
DIN 6535 HB



Bezeichnung	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	Spannzangen	kg
AB035-W25-ER11-052	25	M2-M5	19	52	ER11	0,5
AB035-W25-ER20-069	25	M4-M12	34	69	ER20	0,8
AB035-W25-ER25-088	25	M8-M20	42	88	ER25	1,3

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden
Bei Einsatz des Futters ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!
Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Spannzangen	ER11	ER11	ER20	ER25
	Spannmutter für innere Kühlmittelzufuhr	FS2556	FS2557	FS1359	FS1449
	Spannschlüssel	FS2554		FS2553	FS1544

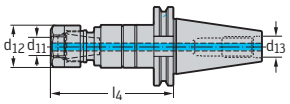
FS2556 entspricht ER11-4.5
FS2557 entspricht ER11-6

Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme
AB035-S mm

– Integrierter Minimalausgleich in axialer und radialer Richtung
– ISO 7388-1

Werkzeug

SK DIN 69871



Bezeichnung	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	d_{13} mm	l_4 mm	Spannzangen	kg
AB035-S40-ER20-102	SK40	M4-M12	35	M16	102	ER20	1,3
AB035-S40-ER25-122	SK40	M8-M20	44	M16	122	ER25	1,6
AB035-S50-ER20-106	SK50	M4-M12	35	M24	106	ER20	3,1
AB035-S50-ER25-126	SK50	M8-M20	44	M24	126	ER25	3,5
AB035-S50-ER40-155	SK50	M16-M30	62	M24	155	ER40	4,9

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden
Bei Einsatz des Futters ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!
Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Spannzangen	ER20	ER25	ER40
	Spannmutter für innere Kühlmittelzufuhr	FS1359	FS1449	FS1450
	Spannschlüssel	FS2553	FS1544	FS1546

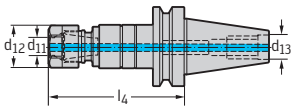
D2

Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme
AB035-J mm

– Integrierter Minimalausgleich in axialer und radialer Richtung
– ISO 7388-2

Werkzeug

JIS B 6339



Bezeichnung	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	d_{13} mm	l_4 mm	Spannzangen	kg
AB035-J30-ER11-082	BT30	M2-M5	24	M12	82	ER11	0,6
AB035-J30-ER20-105	BT30	M4-M12	35	M12	105	ER20	0,9
AB035-J30-ER25-125	BT30	M8-M20	44	M12	125	ER25	1,2
AB035-J40-ER20-110	BT40	M4-M12	35	M16	110	ER20	1,4
AB035-J40-ER25-130	BT40	M8-M20	44	M16	130	ER25	1,8
AB035-J50-ER20-125	BT50	M4-M12	35	M24	125	ER20	4,1
AB035-J50-ER25-145	BT50	M8-M20	44	M24	145	ER25	4,5
AB035-J50-ER40-174	BT50	M16-M30	62	M24	174	ER40	5,9

Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden
Bei Einsatz des Futters ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!
Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Spannzangen	ER11	ER11	ER20	ER25	ER40
	Spannmutter für innere Kühlmittelzufuhr	FS2556	FS2557	FS1359	FS1449	FS1450
	Spannschlüssel	FS2554		FS2553	FS1544	FS1546

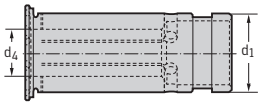
FS2556 entspricht ER11-4.5
FS2557 entspricht ER11-6

Programmübersicht für Aufnahmen-Zubehör

Bezeichnung	C340	SL00..	GL00..
Werkzeugtyp	Gewindebohr-Spannzange	Reduzierhülse	Kühldüse
Aufnahmenseitig	ER11 – ER40	Hydrodehn	ER-Spannzangen
Werkzeugseitig	2,8–22 mm	3,0–25 mm	3,0–16 mm
Seite	682	681	683

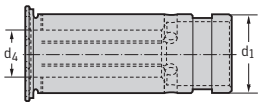
Reduzierhülsen für Peripheriekühlung

inch

Werkzeug	Bezeichnung	d_1 Inch	d_4 Inch	kg
Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form A 	SL0017	0,472	0,125	0,02
	SL0018	0,472	0,188	0,02
	SL0019	0,472	0,250	0,1
	SL0020	0,472	0,375	0,02
	SL0021	0,787	0,125	0,08
	SL0022	0,787	0,188	0,1
	SL0023	0,787	0,250	0,08
	SL0024	0,787	0,375	0,1
	SL0025	0,787	0,500	0,08
	SL0026	0,787	0,625	0,05
	SL0027	1,260	0,500	0,26
	SL0028	1,260	0,625	0,25
	SL0029	1,260	0,750	0,22
	SL0030	1,260	1,000	0,14

Reduzierhülsen für Innenkühlung

inch

Werkzeug	Bezeichnung	d_1 Inch	d_4 Inch	kg
Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form A 	SL0001	0,472	0,125	0,03
	SL0002	0,472	0,188	0,03
	SL0003	0,472	0,250	0,1
	SL0004	0,472	0,375	0,1
	SL0005	0,787	0,125	0,1
	SL0006	0,787	0,188	0,1
	SL0007	0,787	0,250	0,1
	SL0008	0,787	0,375	0,08
	SL0009	0,787	0,500	0,06
	SL0010	0,787	0,625	0,04
	SL0011	1,260	0,250	0,28
	SL0012	1,260	0,375	0,3
	SL0013	1,260	0,500	0,3
	SL0014	1,260	0,625	0,25
	SL0015	1,260	0,750	0,3
	SL0016	1,260	1,000	0,3

D2

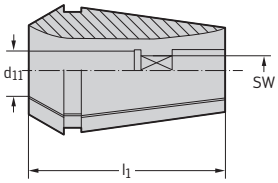
ER-Gewindebohr-Spannzangen DIN 6499

C340 mm

– ER - GB nach DIN 6499

Werkzeug

DIN 6499

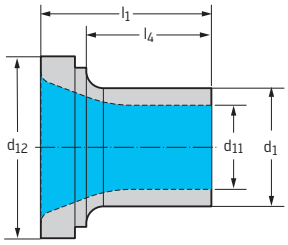


Bezeichnung	Spannzangen	d_{11} mm	l_1 mm	SW mm	kg
C340.11.028	ER11	2,8	18	2,1	0,01
C340.11.035	ER11	3,5	18	2,7	0,01
C340.11.045	ER11	4,5	18	3,4	0,01
C340.11.060	ER11	6	18	4,9	0,01
C340.20.045	ER20	4,5	31,5	3,4	0,05
C340.20.060	ER20	6	31,5	4,9	0,04
C340.20.070	ER20	7	31,5	5,5	0,04
C340.20.080	ER20	8	31,5	6,2	0,04
C340.20.090	ER20	9	31,5	7	0,04
C340.20.100	ER20	10	31,5	8	0,04
C340.25.045	ER25	4,5	34	3,4	0,01
C340.25.060	ER25	6	34	4,9	0,01
C340.25.070	ER25	7	34	5,5	0,01
C340.25.080	ER25	8	34	6,2	0,08
C340.25.090	ER25	9	34	7	0,08
C340.25.100	ER25	10	34	8	0,07
C340.25.110	ER25	11	34	9	0,07
C340.25.120	ER25	12	34	9	0,07
C340.25.140	ER25	14	34	11	0,06
C340.25.160	ER25	16	34	12	0,05
C340.32.045	ER32	4,5	40	3,4	0,16
C340.32.060	ER32	6	40	4,9	0,15
C340.32.070	ER32	7	40	5,5	0,15
C340.32.080	ER32	8	40	6,2	0,16
C340.32.090	ER32	9	40	7	0,15
C340.32.100	ER32	10	40	8	0,15
C340.32.110	ER32	11	40	9	0,15
C340.32.120	ER32	12	40	9	0,15
C340.32.140	ER32	14	40	11	0,14
C340.32.160	ER32	16	40	12	0,13
C340.40.120	ER40	12	46	9	0,28
C340.40.140	ER40	14	46	11	0,28
C340.40.160	ER40	16	46	12	0,26
C340.40.180	ER40	18	46	14,5	0,25
C340.40.200	ER40	20	46	16	0,23
C340.40.220	ER40	22	46	18	0,21

Kühldüsen für ER-Spannzangen

GL00.. mm

Werkzeug

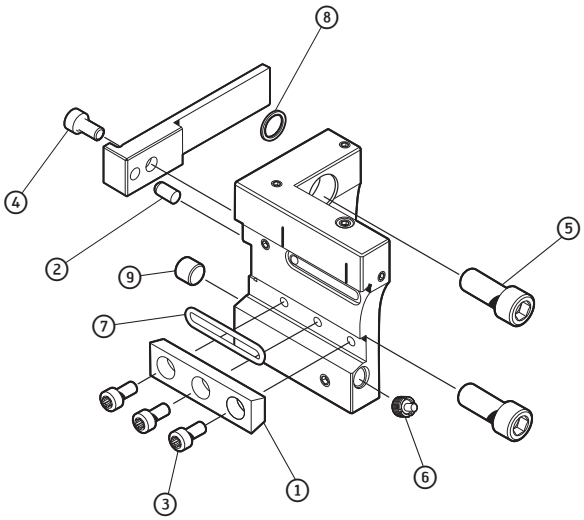


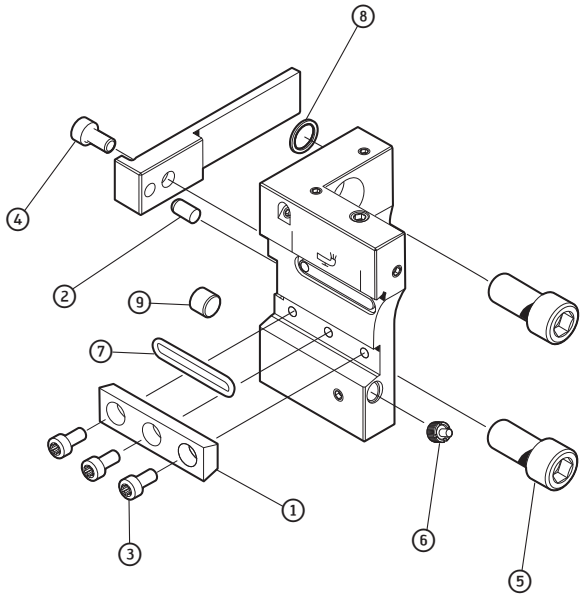
Bezeichnung	Spannzangen	d_{11} mm	l_1 mm	kg
★ GL0001	ER16	3	15	0,01
★ GL0002	ER16	4	15	0,01
★ GL0003	ER16	5	15	0,01
★ GL0004	ER16	6	15	0,01
★ GL0005	ER16	7	15	0,01
★ GL0006	ER16	8	15	0,01
★ GL0007	ER16	9	6	0,01
★ GL0008	ER16	10	6	0,01
★ GL0009	ER20	6	15	0,01
★ GL0010	ER20	7	15	0,01
★ GL0011	ER20	8	15	0,01
★ GL0012	ER20	9	15	0,01
★ GL0013	ER20	10	15	0,01
★ GL0014	ER20	12	6	0,01
★ GL0015	ER25	6	15	0,01
★ GL0016	ER25	7	15	0,01
★ GL0017	ER25	8	15	0,01
★ GL0018	ER25	9	15	0,01
★ GL0019	ER25	10	15	0,01
★ GL0020	ER25	12	15	0,01
★ GL0021	ER25	14	15	0,01
★ GL0022	ER25	16	15	0,01
★ GL0023	ER32	6	15	0,01
★ GL0024	ER32	7	15	0,01
★ GL0025	ER32	8	15	0,01
★ GL0026	ER32	9	15	0,01
★ GL0027	ER32	10	15	0,01
★ GL0028	ER32	12	15	0,01
★ GL0029	ER32	14	15	0,01
★ GL0030	ER32	16	15	0,01

D2

/ ★ Neu im Programm

Einbauteile und Zubehör für Nakamura
Typ A2110-NA55-32R-076-P

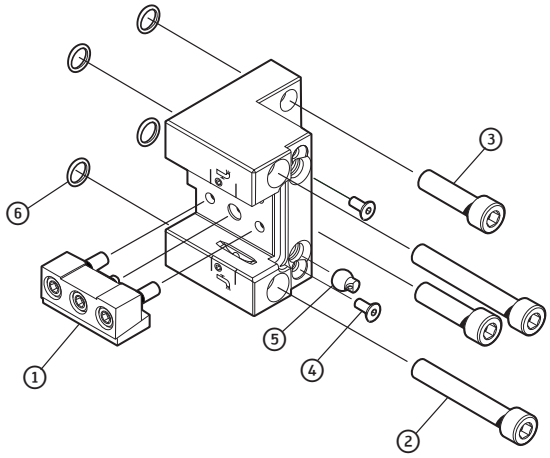




Einbauteile

		55/32	65/32
1	Keil	FK383	FK383
2	Zylinderstift	06,0M6x012 DIN7	06,0M6x012 DIN7
3	Schraube	M05x010 ISO14579 14.9	M05x010 ISO14579 14.9
4	Schraube	M06x012 ISO4762 12.9	M06x012 ISO4762 12.9
5	Schraube	M10x025 ISO4762 12.9	M10x025 ISO4762 12.9
6	Düse	FS1477	FS1477
7	O-Ring	O-Ring 27x2 70 / 80	O-Ring 27x2 70 / 80
8	Dichtring	FS2563	FS2563
9	Stopfen	R1/8 DIN906	R1/8 DIN906

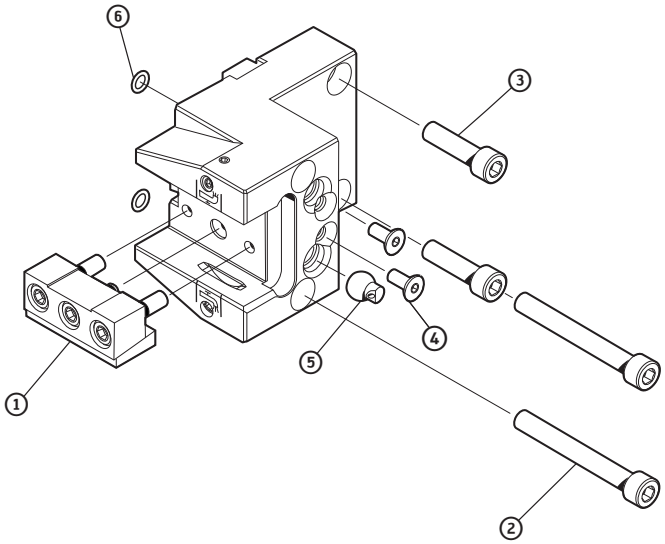
Einbauteile und Zubehör für Doosan A2120-DO-25N-072-P



Einbauteile

		Do
1	Keil	FK393
2	Schraube	M12x075 ISO4762 12.9
3	Schraube	M12x040 ISO4762 12.9
4	Schraube	M06x012 DIN7991 10.9
5	Düse	FS2561
6	O-Ring	10x1,5-NBR 70

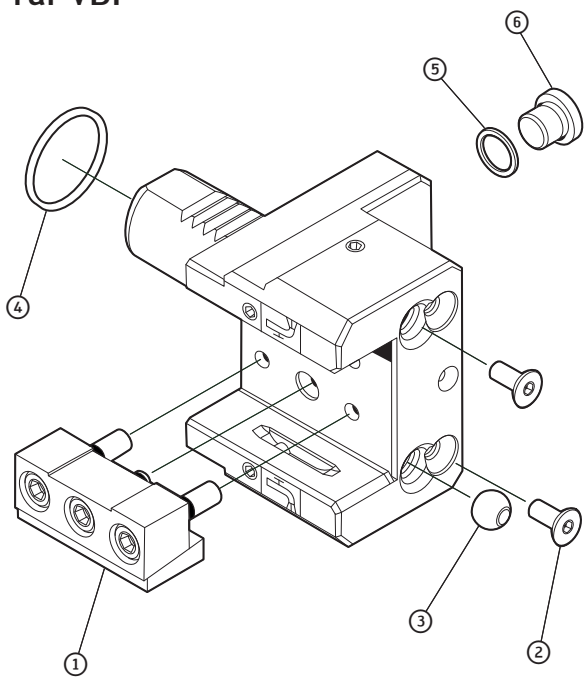
Einbauteile und Zubehör für BMT
A2120-BT45-20N-063-P



Einbauteile

	BT45
1 Keil	FK392
2 Schraube	M08x065 ISO4762 12.9
3 Schraube	M08x030 ISO4762 12.9
4 Schraube	M06x012 DIN7991 10.9
5 Düse	FS2561
6 O-Ring	6x1,5-NBR 70

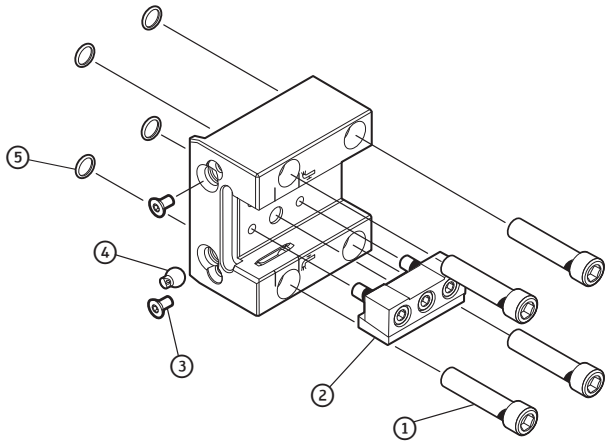
Einbauteile und Zubehör für VDI
A2120-V25-20N-055-P



Einbauteile

	V25
1 Keil	FK385
2 Schraube	M05x012 DIN7991 10.9
3 Düse	FS2562
4 O-Ring	23,52x1,78
5 Dichtring	FS2564
6 Stopfen	G1/8 DIN908

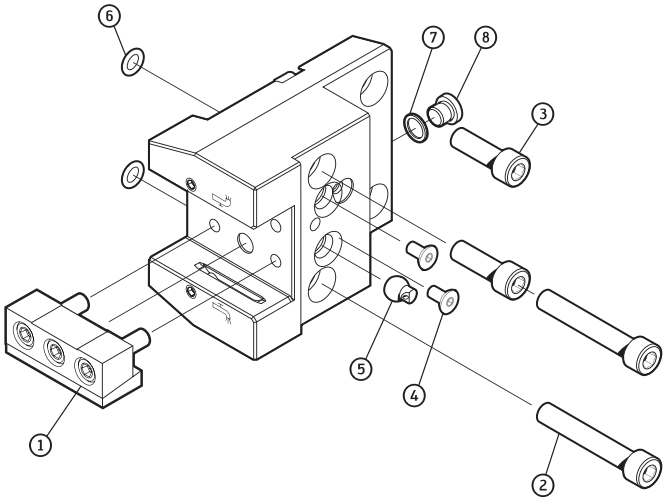
Einbauteile und Zubehör für Doosan
A2121-DO-25N-050-P



Einbauteile

	Do
① Keil	FK393
② Schraube	M12x055 ISO4762 12.9
③ Schraube	M06x012 DIN7991 10.9
④ Düse	FS2561
⑤ O-Ring	10x1,5-NBR 70

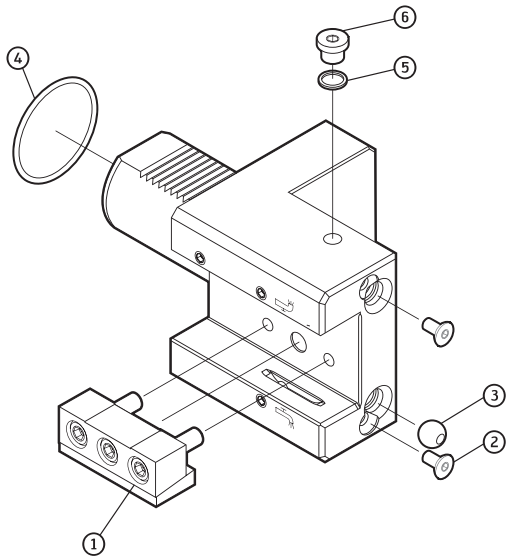
Einbauteile und Zubehör für BMT
A2120-BT55-25N-060-P



Einbauteile

	BT55
1 Keil	FK393
2 Schraube	M10x60 ISO4762 12.9
3 Schraube	M10x30 ISO4762 12.9
4 Schraube	M06x012 DIN7991 10.9
5 Düse	FS2561
6 O-Ring	8.00x2.00 NBR 70
7 Dichtring	FS2564
8 Stopfen	M10x1 DIN908

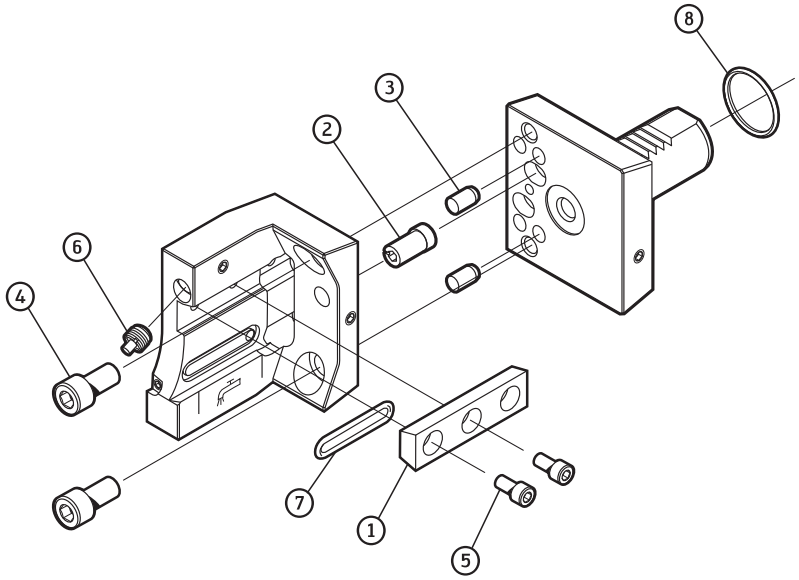
Einbauteile und Zubehör für VDI
A2120-V50-25N-100-P



Einbauteile

		V50
1	Keil	FK393
2	Schraube	M06x012 DIN7991 10.9
3	Düse	FS2562
4	O-Ring	O-Ring 47,29x2,62 70 / 75
5	Dicht-Ring	FS2564
6	Stopfen	G1/8 DIN908

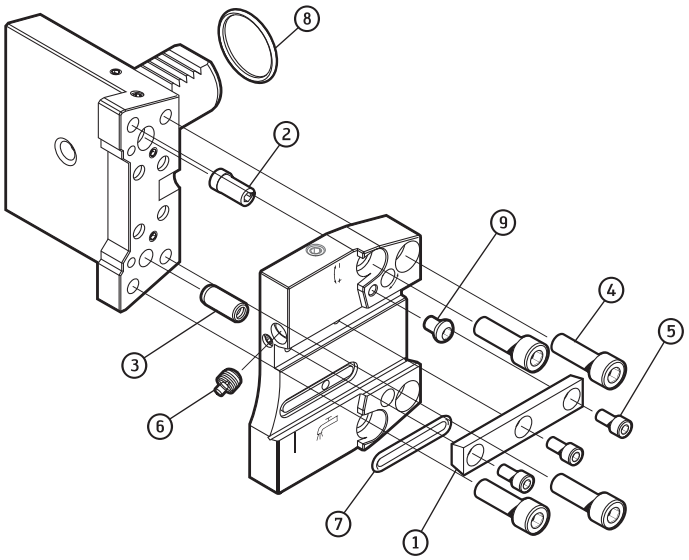
Einbauteile und Zubehör für Traub VDI
A2110-V25T-26R/L-083-P



Einbauteile

	V25T
1 Keil	FK383
2 Exzenterstift	FS2275
3 Zylinderstift	06,0M6X012 ISO8734
4 Schraube	M08X016 ISO4762 12.9
5 Schraube	M05X010 ISO14579 8.8
6 Düse	FS1477
7 O-Ring	O-Ring 24X2 70 / 80
8 O-Ring	O-Ring 23,52X1,78 70 / 75

Einbauteile und Zubehör für Traub VDI
A2110-V30-32R/L-080-P



Einbauteile

	V30
1 Keil	FK384
2 Exzenterstift	FS2275
3 Zylinderstift	08,0M6X20 ISO8735
4 Schraube	M08X025 ISO4762 12.9
5 Schraube	M05X010 ISO14579 8.8
6 Düse	FS1477
7 O-Ring	O-Ring 24X2 70 / 80
8 O-Ring	O-Ring 28,3X1,78 70 / 75
9 Stopfen	M05X08 ISO7380 10.9-Torx

Alphanumerisches Suchverzeichnis:

Bezeichnung	Seite
A	
A2110-NA...-P	670
A2110-V...-P	668
A2120-BT...-P	667
A2120-C...-P	665
A2120-DO...-P	666
A2120-V...-P	666
A2121-C...-P	665
A2121-DO...-P	667
A2140-W	94
AB035-C	672
AB035-H	676
AB035-J	679
AB035-N	673
AB035-S	678
AB035-W	677
ACGT	490
ACMT	490
ADGT	491
ADHT	491
ADKT	491
ADMT	493
A...-DVUN	89
AH4135217	458
AH4137217	458
AK530	674
AK580.C	675
A...-SCLP / E...-SCLP	90
A...-SDUC...-X	91
A...-SDXC...-X	92
A...-STFC	93
B	
BCGT	495
BCMT	495
C	
C340	682
CCGT	26, 289
CCGW	52
CCMT	26, 289
C...-CRSN...-P	87
C...-DCLN...-P	80
C...-DDHN...-P	81
C...-DDJC...-P	85
C...-DDJN...-P	82
C...-DDUN...-P	83
C...-DVJB...-P	86
C...-DVJN...-P	84
C...-G3011...-P	127
CNGA	48, 57
CNGG	10
CNGN	57
CNGX	57
CNHQ	532
CNHU	532
CNMA	10
CNMG	10
CNMM	10,
CNMU	532
CPGT	28
CPGW	55
CPMT	28
CPMW	28
CRSN...-P	79
D	
D3120-02	254
D3120-03	256
D3120-04	258
D4120-02	238
D4120-03	242
D4120-04	246
D4120-05	250
D4140-01	212
D4140-03	214
D4140-05	220
D4140-07	228
D4140-10	236
D4240-02	210
DA110	262
DB130	189
DC150	160
DC160	154
DC260	152, 178
DCGT	30
DCGW	53
DCLN...-P	64
DCMT	30
DDJC...-P	77
DDJN...-P	66
DDPN	68
DNGA	49, 58
DNGG	14
DNMG	14
DNMM	14
DPGT	32
DPGW	55
DPMT	32
DPMW	32
DSBN...-P	69
DSSN...-P	70
DTGN...-P	71
DVJB...-P	78
DVJN...-P	72
DVTN	74
DWLN...-P	75
E	
E...-STFC	93
F	
F2010	542, 582
F5055	634
G	
G1011	109
G1011...-P	110
G1041...C-P	114

Alphanumerisches Suchverzeichnis:

Bezeichnung	Seite
G1041...-P	113
G1221...-P	115
G2012	117
G2042...R/L...-P	119
G3011	120
G3011...-P	121
G3021...-P	123
G3041	125
G3041...C	126
GX-Schneieinsätze	96

L

LDMT	496
LDMW	496
LNGX	520
LNHU	533
LNHX	534
LNMU	532
LNMX	534
LPGT	497
LPGW	497
LPMT	497
LPMW	497

M

M2136	590
M2331	594
M2471	640
M3024	554
M3255	618
M4002	564
M4003	570
M4130	598
M4258 modular	622
M4791	616
M5009	578
M5130	600
MB266	459
MC075	484
MC089	462
MC111	457
MC183	456
MC187	455
MC213	465
MC216	464
MC232	469
MC275	484
MC281	463
MC319	466
MC320	467, 482
MC326	464, 480
MC388	460
MC480	477
MC482	475
MD133	452
MPHT	498
MPHW	498
MPHX	498
MPMT	498
MPMX	498
MX	107
MX-Schneideinsätze	104

O

ODHT	499
ODHW	499
ODHX	518
ODMT	499
ODMW	499
ONHU	520
ONMU	520

P

P284	207
P484	205
P2352	521
P2372	521
P2901	519
P2903	519
P2905	519
P3201	502
P3204	502
P23522	521
P23696	521
P26315	500
P26325	500
P26335	501
P26337	501
P26339	501
P26379	501
P44280	537
P44290	537
PCFN	340
PCLN	341
PSKN	342
PSSN	343
PTFN	344

R

RCGT	33
RDGT	504
RDGX	505
RDHW	504
RDHX	505
RDMT	504
RDMW	504
RDMX	505
RNMA	16
RNMG	16
RNMX	522
ROHX	503
ROMX	503

S

SCGT	34, 290
SCMT	34, 290
SDGT	506
SDHW	510
SDHX	518
SDMT	506

Alphanumerisches Suchverzeichnis:

Bezeichnung	Seite
SDMW	506
SEHT	510
SEHW	510
SEKN	512
SEKR	512
SEMR	512
SNEF	526, 529
SNEX	530
SNGA	50, 58
SNGN	58
SNGX	58, 522
SNHX	523
SNMA	18
SNMG	17, 18
SNMM	17
SNMX	522
SPFN	513
SPFR	513
SPGT	35, 509
SPGW	56
SPHT	509
SPHW	509, 512
SPHX	519
SPJW	511
SPKN	513
SPKT	510, 511
SPMN	513
SPMT	35, 509
SPMW	35, 509
STFC	345
SX-Schneideinsätze	102, 538

T

TC115	356, 365, 370
TC120	358
TC121	360
TC122	362
TC216	355
TC388	378
TC389	378
TC410	396, 408
TC420	383
TC430	392
TC620	417
TC685	419
TCGT	36, 293
TCMT	36, 204
TNGA	50, 59
TNGN	59
TNMG	19
TPAW	514
TPGN	38
TPGT	38
TPGW	56
TPJW	514
TPMR	38
TPMT	38
TPMW	38

V

VBGW	54
VBMT	40
VCGT	40
VCGW	54
VCMT	40
VNGA	51
VNGG	21
VNMG	21

W

WCGT	42
WCMT	290
WNGA	51, 59
WNMA	24
WNMG	22

X

XDGT	514
XDMT	514
XNGU	528
XNGX	531
XNHF	526
XNHX	531
XNMF	526
XNMU	528
XOEN	515
XOEX	519

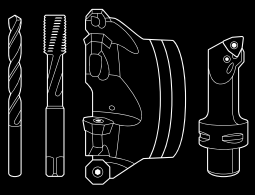
Z

ZDGT	516

Walter Nexxt

Ihre Fertigung im Blick – transparent und in Echtzeit

Neue Perspektiven für die Industrie 4.0
Sie gehen mit offenen Augen durch Ihre Fertigung. Nehmen Sie uns mit. Mit einer digital vernetzten Zerspanung zeigen wir Ihnen neue Einblicke. Und echte Transparenz. Vom Einsatz der Werkzeuge und Maschinen bis hin zur Logistik. Damit sind Sie detailliert in Echtzeit informiert. Und bleiben auf Augenhöhe: Walter Nexxt.



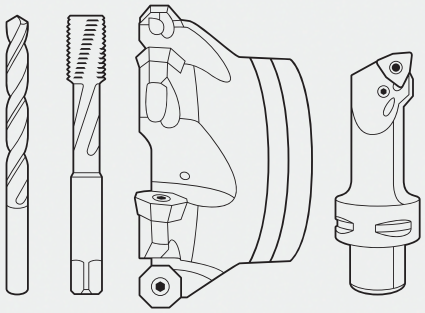
walter-tools.com

WALTER
Engineering Kompetenz

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Deutschland

walter-tools.com



Walter Deutschland GmbH
Frankfurt, Deutschland
+49 (0) 69 78902-100, service.de@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG
Solothurn, Schweiz
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

Walter Austria GmbH
Wien, Österreich
+43 1 5127300-0, service.at@walter-tools.com

Änderungen vorbehalten – Printed in Germany 7701656 (10/2018) DE