WALTER
Engineering Kompetenz

Drehen, Bohren,
Gewinden, Fräsen

Produktinnovations-Katalog
Ausgabe 2020

_MEHRWERT FÜR IHRE PRODUKTION.

Produktinnovations-Katalog

So finden und bestellen Sie Ihr Standardwerkzeug:

Persönlich – 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**

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.

Gesamtkatalog 2017

+

Produktinnovations-Katalog 2020

= komplettes Werkzeugprogramm

Unter walter-tools.com können Sie Ihre Walter Produkte schnell und komfortabel online abrufen und bestellen – über Smartphone, Tablet oder PC. Ihr Vorteil: direkter Zugriff von jedem Endgerät, in optimierter Darstellung – jederzeit!

Walter Online-Katalog

Werkzeugspezifische Suche
Im Walter Online-Katalog finden Sie Produkte anhand der bekannten Gliederung unseres Produktkatalogs sowie mittels Filter- und Suchfunktionen. Ebenfalls integriert: eine Shopping-Funktion sowie Links für Zeichnungen und Modelle.

Walter GPS

Anwendungsbezogene Suche
Mit Walter GPS finden Sie in wenigen Schritten die optimale Zerspanungslösung für Ihr Bauteil, on- und offline – und können sie bei Bedarf direkt in den Walter TOOLSHOP transferieren!

Walter e-Library

Dokumentenbasierte Suche
Mit der Walter e-Library-App finden Sie auch auf Ihren mobilen Geräten sekundenschnell alle Informationen, die Sie benötigen: z.B. Broschüren und Kataloge – on- und offline, in 17 Sprachen.

Digitale Bestellwege

TOOLSHOP

EDI B2B

Walter TOOLSHOP & EDI
Der Walter TOOLSHOP eröffnet Kunden schnelle Informations- und Bestellmöglichkeiten.
Via EDI (Electronic Data Interchange) ist es zudem möglich, Dokumente (z.B. Aufträge) auszutauschen – auch Sonderwerkzeuge sind bestellbar.

Walter Produktinnovationen

Inhaltsverzeichnis

		Seite
Technologien bei Walter		2
A – Drehen		5
	ISO-Drehen – A1	6
	Stechen – A2	113
	Technischer Anhang – A1 / A2	170
B – Bohren		199
	Vollbohren – B1	200
	Technischer Anhang – B1	342
	Auf- und Feinbohren – B2	371
	Technischer Anhang – B2	434
B – Gewinden		437
	Gewindebohren – B3	438
	Gewindeformen – B4	472
	Gewindefräsen – B5	508
	Technischer Anhang – B3–B5	534
C – Fräsen		543
	VHM- und Keramik-Fräswerkzeuge – C1	544
	Technischer Anhang – C1	588
	Fräswerkzeuge mit Wendeschneidplatten – C2	600
	Technischer Anhang – C2	772
D – Aufnahmen		799
	Stehende Aufnahmen – D1	800
	Rotierende Aufnahmen – D2	812
	Technischer Anhang – D3	832

Technologien bei Walter.

Accure·tec

Die patentierte Walter Accure·tec Technologie für Bohrstangen zum Drehen und Aufnahmen zum Fräsen sorgt für maximale Schwingungsdämpfung. Ideal für Dreh-, Fräs- und Bohrungsbearbeitungen mit großem Werkzeugüberhang.

Tiger·tec® Gold

Tiger·tec® Gold ist eine neue Walter Technologie-Plattform für einzigartige Wendeschneidplatten-Beschichtungen. Diese werden mit dem innovativen Ultra Low Pressure-Verfahren (ULP-CVD) hergestellt. Ihre spezielle Titanaluminiumnitrid-Schicht macht sie enorm widerstandsfähig gegen Abrasion, Kammrisse, Oxidation und plastische Deformation – und ermöglicht maximale Standzeiten und Prozesssicherheit.

Tiger·tec® Silver

Mit Tiger·tec® Silver bietet Walter eine weltweit einzigartige Beschichtungstechnologie für Wendeschneidplatten. Die spezielle Aluminiumoxid-Schicht mit optimierter Mikrostruktur reduziert den Verschleiß beim Drehen, Fräsen und Bohren und erhöht die Zähigkeit und Temperaturbeständigkeit – für deutlich höhere Schnittdaten.

Walter BLAXX

Walter BLAXX ist Maßstab einer neuen Fräsergeneration: Ihre spezielle Oberflächenbehandlung macht die Fräskörper extrem robust. Die überwiegend tangentialen Frässysteme sind bestückt mit Tiger·tec® Wendeschneidplatten. Mit „Walter BLAXX" gekennzeichnete Werkzeuge kombinieren hohe Verschleißfestigkeit mit unschlagbaren Leistungsdaten.

Xtra·tec®

Xtra·tec® Wendeschneidplatten-Fräser und -Bohrer ermöglichen einen extrem weichen Schnitt und beste Oberflächenqualität – in nahezu jedem Werkstoff. Die Wendeschneidplatten mit hoch positiven Geometrien und Tiger·tec® Beschichtung besitzen ein besonders günstiges Härte-/Zähigkeits-Verhältnis. Für maximale Produktivität und Prozesssicherheit.

Walter Nexxt

Engineering Kompetenz und Digitale Kompetenz gehen bei Walter Hand in Hand. Gemeinsam mit unserer 100 %-igen Software-Tochter Comara entwickeln wir digitale Lösungen, die Maschinen und Werkzeuge effizient vernetzen und die deren Performance auf der Basis von Echtzeitdaten optimieren. Digitale Lösungen auf Augenhöhe mit Industrie 4.0 – Walter Nexxt.

Xtra·tec® XT

Xtra·tec® XT ist die neuste Walter Fräswerkzeug-Generation. Als „Xtended"-Technologie von Xtra·tec® eröffnet sie eine völlig neue Perspektive für Produktivität und Prozesssicherheit. Nahezu alle Fräs-Operationen in allen gängigen Werkstoffgruppen lassen sich damit abdecken: stabiler, produktiver, wirtschaftlicher als je zuvor – und durch Walter Green CO_2-kompensiert.

XD Technologie

Vollhartmetall-Bohrwerkzeuge von Walter Titex gelten als exakt, leistungsfähig und wirtschaftlich beim Bohren von nahezu allen Werkstoffen. Die XD Technologie von Walter Titex steht für Tieflochbohren ohne Lüften bis $70 \times D_C$ mit höchster Präzision und Wirtschaftlichkeit.

Walter Xpress ist der schnelle Bestell- und Lieferservice von Walter Multiply für hochwertige Sonderwerkzeuge: verfügbar für rund 10 000 Werkzeugvarianten; Lieferzeit maximal 2–4 Wochen ab Auftragseingang! Der Bestellvorgang ist klar strukturiert und garantiert absolute Planungssicherheit. Alle Anfragen werden innerhalb von 24 Stunden kalkuliert und angeboten.

Walter Green: Nachhaltigkeit und ein verantwortungsvoller Umgang mit Ressourcen sind ein zentraler Bestandteil unserer Unternehmensleitlinien. Mit dem Walter Green-Siegel zeigen wir, wie wir sie umsetzen: z. B. indem wir CO_2-Ausstoß mit Naturschutzprojekten kompensieren.

Walter Capto™ ist ein modulares Werkzeugaufnahme-System. Es eignet sich für sämtliche Dreh-, Fräs-, Bohr- und Gewindebearbeitungen. Sein ISO-genormter Polygon-Kegel nimmt Torsions- und Biegemomente sehr gut auf und sorgt für optimale Wiederholgenauigkeit.

Walter ConeFit ist ein äußerst flexibles Vollhartmetall-Frässystem mit einem breiten Spektrum an Hochleistungs-Wechselköpfen und Schaftvarianten. Sein konisches Gewinde zentriert sich selbst und garantiert so höchste Stabilität und Rundlaufgenauigkeit.

Walter ScrewFit Nutzer profitieren von maximaler Flexibilität. Die modulare Schnittstelle eignet sich für unterschiedlichste Aufnahmen sowie Werkzeugdurchmesser und -längen zum Fräsen und Bohren.

Die präzisionsgeschliffene QuadFit-Schnittstelle mit Kegel- und Plananlage kennzeichnet die schwingungsgedämpften Bohrstangen zum Drehen mit Walter Accure·tec Technologie. Das um 180° drehbare Wechselkopfsystem ermöglicht den schnellen Werkzeugaustausch mit höchster Wechselgenauigkeit.

Die Walter Präzisionskühlung kühlt im Zentrum der Spanbildung. Ihr doppelter Kühlmittelstrahl trifft exakt auf die Frei- und Spanfläche. Für deutlich höhere Standzeiten, besseren Spanbruch und mehr Effizienz bei Dreh- und Stechbearbeitungen.

»Flash« bezeichnet spezielle Vollhartmetall-Fräser für das High-Feed-Fräsen. Ihre Stirngeometrie verringert die Spanungsdicke „h“ und ermöglicht dadurch sehr hohe Zahnvorschübe. Auftretende Kräfte werden axial in die Werkzeugmitte abgeleitet, was den Bearbeitungsprozess stabilisiert.

Bei Walter Drehhaltern mit »SmartLock« ist die Klemmschraube von der Seite bedienbar. Dies ermöglicht den einfachen und schnellen Plattenwechsel in der Maschine. Wechselzeiten werden dadurch deutlich reduziert. Bevorzugt einsetzbar auf Langdreh- und Mehrspindelmaschinen.

LTER
MX22-2-P

A – Drehen

ISO-Drehen – A1

Wendeschneidplatten	Programmübersicht – ISO-Wendeschneidplatten	6
	ISO-Wendeschneidplatten – Negative Grundform	12
	ISO-Wendeschneidplatten – Positive Grundform	27
	Programmübersicht – CBN / PKD / Keramik	42
	ISO-Wendeschneidplatten – CBN / PKD / Keramik	46
Walter Turn Drehwerkzeuge – Außenbearbeitung	Programmübersicht	60
	Drehhalter Vierkantschaft – Negative Grundform	63
	Drehhalter Vierkantschaft – Positive Grundform	76
	Drehalter Vierkantschaft – Keramik-Wendeschneidplatten	78
	Drehhalter Walter Capto™ – Negative Grundform	79
	Drehhalter Walter Capto™ – Positive Grundform	84
	Drehhalter Walter Capto™ – Keramik Wendeschneidplatten	86
Walter Turn Drehwerkzeuge – Innenbearbeitung	Programmübersicht	88
	Bohrstangen – Negative Grundform	91
	Bohrstangen – Positive Grundform	93
	Accure·tec Bohrstangen – Aufnahme	100
	Wechselkopf QuadFit – Negative Grundform	104
	Wechselkopf QuadFit – Positive Grundform	107

Stechen – A2

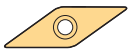
Schneideinsätze	Programmübersicht	113
	Bezeichnungsschlüssel – Walter Cut	114
	Vierschneidige Schneideinsätze – MX	117
	Zweischneidige Schneideinsätze – DX	122
	Zweischneidige Schneideinsätze – GX	124
	Einschneidige Schneideinsätze – SX	131
	Einschneidige Schneideinsätze – UX	133
Walter Cut Stechwerkzeuge	Programmübersicht	134
	Schaftwerkzeuge/ Stechklingen / Bohrstangen	135

Technischer Anhang – A1 / A2

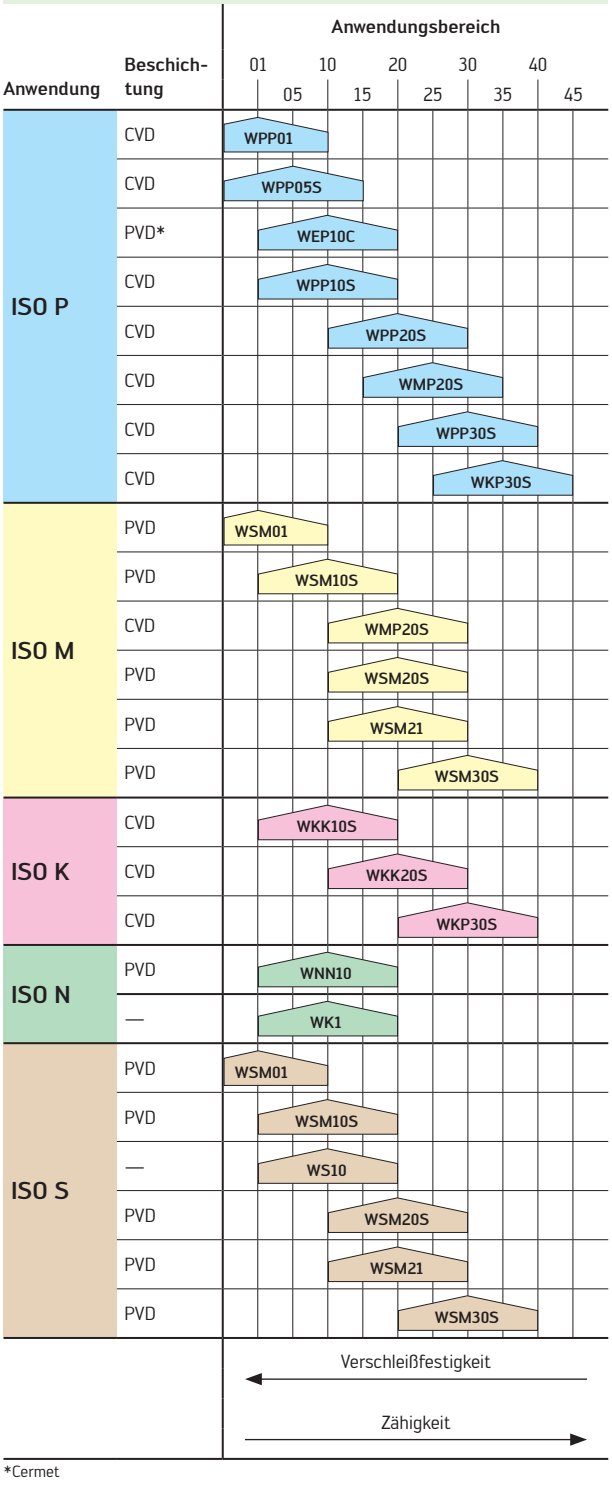
Drehen	Schnittdaten	170
	Schneidstoff-Anwendungstabelle	176
	Geometrieübersicht – Drehwendeschneidplatten	178
Einbauteile und Zubehör	Walter Turn Pratzenspannung	186
Stechen	Schnittdaten	188
	Geometrieübersicht – Schneideinsätze	190
	Anwendungsinformationen	195

Programmübersicht für Wendeschneidplatten und Schneidstoffe: ISO-Drehen – Hartmetalle

Wendeschneidplatten

Plattenform		Beschreibung	Seite
Wiper	C	Negative Grundform	12
		Positive Grundform 7°	27
		Positive Grundform 11°	29
Wiper	D	Negative Grundform	16
		Positive Grundform 7°	31
		Positive Grundform 11°	32
	R	Negative Grundform	18
		Positive Grundform 7°	33
	S	Negative Grundform	19
		Positive Grundform 7°	34
		Positive Grundform 11°	35
	T	Negative Grundform	21
		Positive Grundform 7°	36
		Positive Grundform 11°	38
	V	Negative Grundform	23
		Positive Grundform 5° / 7°	40
Wiper	W	Negative Grundform	24
		Positive Grundform 7°	41

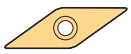
Schneidstoffe: Hartmetall



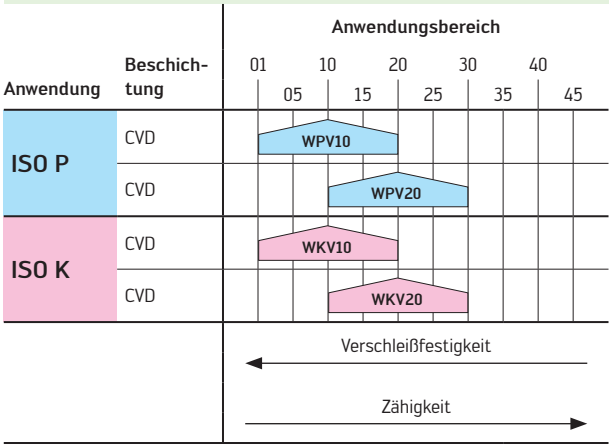
*Cermet

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

Wendeschneidplatten

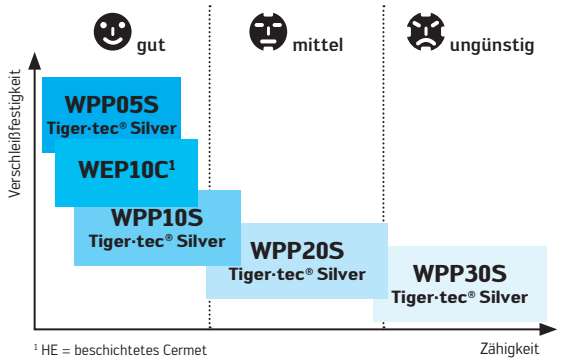
Plattenform		Beschreibung	Seite
	C	Negative Grundform Positive Grundform 7°	15 30
	D	Negative Grundform Positive Grundform 7°	18 33
	S	Negative Grundform	20
	T	Negative Grundform Positive Grundform 7°	22 39
	**V**	Negative Grundform Positive Grundform 5° / 7°	23 41
	W	Negative Grundform	26

Schneidstoffe: Hartmetall Perform-Linie



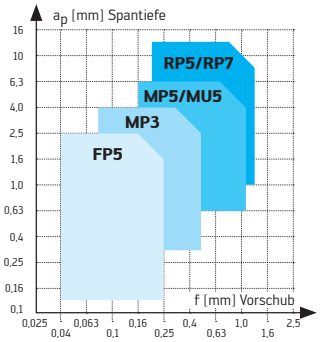
Programmübersicht Wendeschneidplatten zum ISO-Drehen: Tiger·tec® Silver Sorten und Geometrien

Stahlbearbeitung ISO P



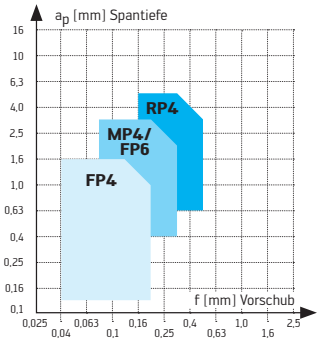
¹ HE = beschichtetes Cermet

Negative Grundform



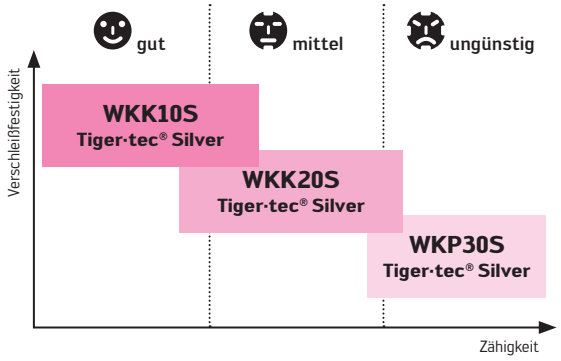
MP5: für universelle Bearbeitung
MU5: leichtschneidend – für ISO P und ISO M
RP5: für universelle Bearbeitung
RP7: für Schnittunterbrechungen, Guss-/Schmiedehaut

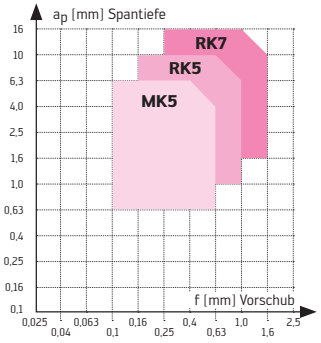
Positive Grundform

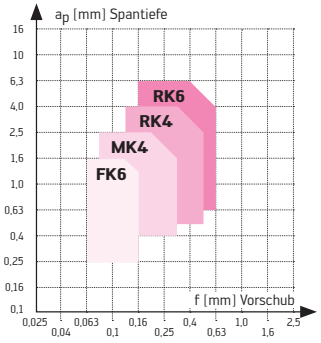


MP4: für universelle Bearbeitung, Kopierdrehen
FP6: für Semischlichtbearbeitung

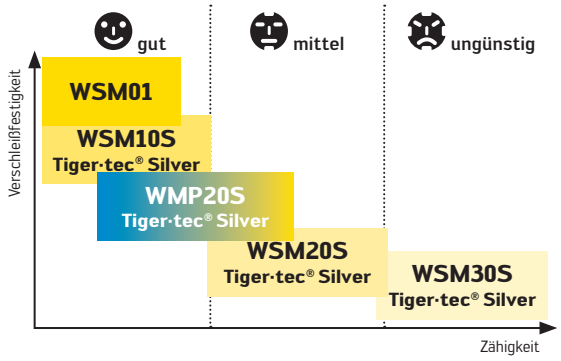
Gusseisenbearbeitung ISO K

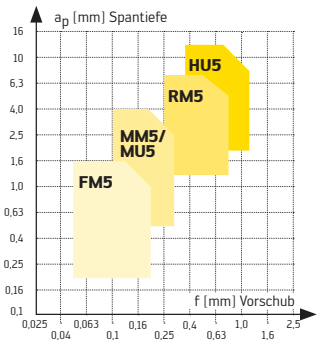




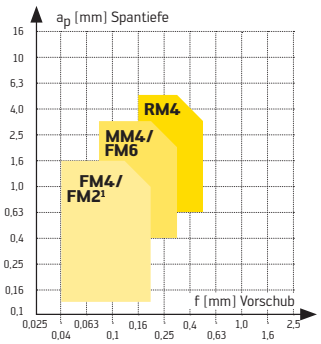


Nichtrostender Stahl ISO M



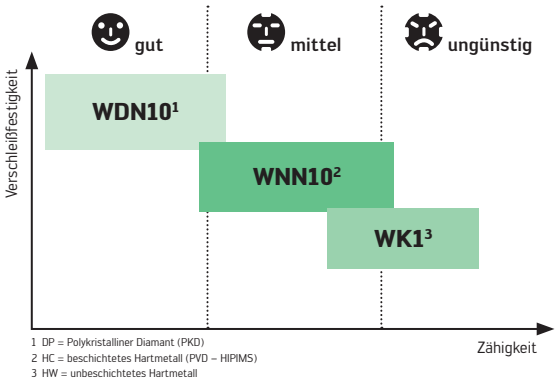


MM5: für universelle Bearbeitung
MU5: leichtschneidend – für ISO P und ISO M



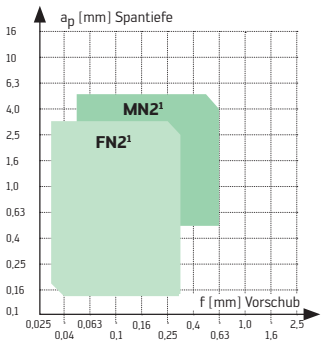
MM4: für universelle Bearbeitung, Kopierdrehen
FM6: für Semischlichtbearbeitung
¹ umfangsgeschliffen

NE-Metalle ISO N



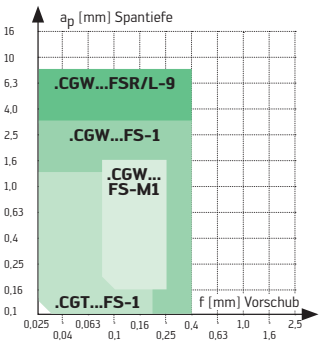
1 DP = Polykristalliner Diamant (PKD)
2 HC = beschichtetes Hartmetall (PVD – HIPIMS)
3 HW = unbeschichtetes Hartmetall

Positive Grundform Hartmetall

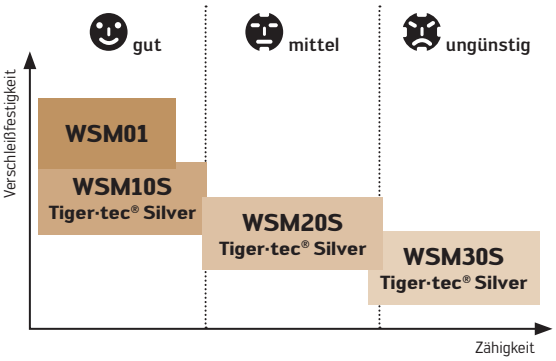


¹ umfangsgeschliffen

Positive Grundform PKD

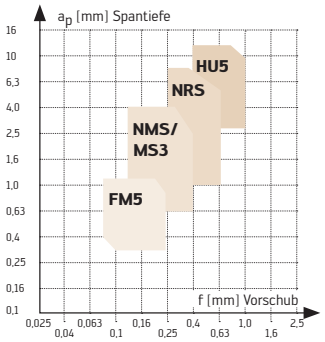


Super- und Titanlegierungen ISO S



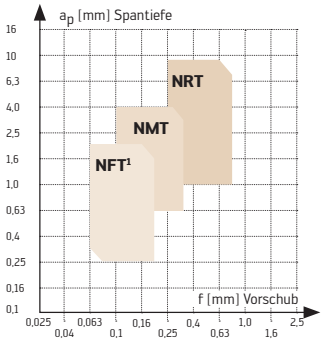
Negative Grundform

Ni-, Co-, Fe-Basislegierungen



NMS: für universelle Bearbeitung
MS3: für geringen Schnittdruck

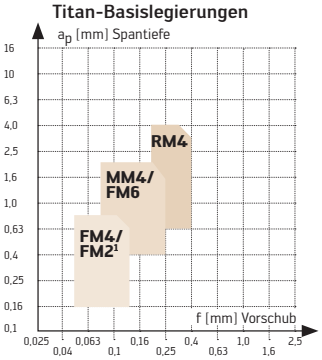
Titan-Basislegierungen



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

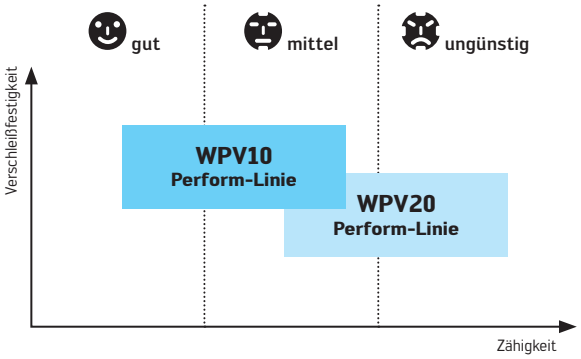
1: Walter
2: Erste Hauptanwendung – z. B. P = ISO P
3: Zweite Hauptanwendung „Versatile“
4: ISO-Anwendungsbereich

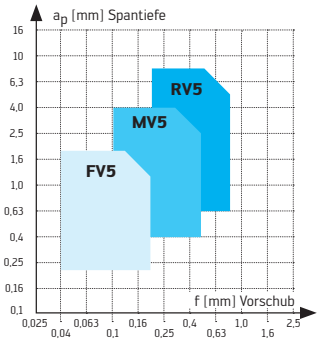
Sorten und Geometrien

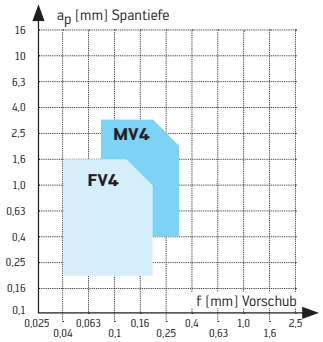
Stahlbearbeitung ISO P

Negative Grundform

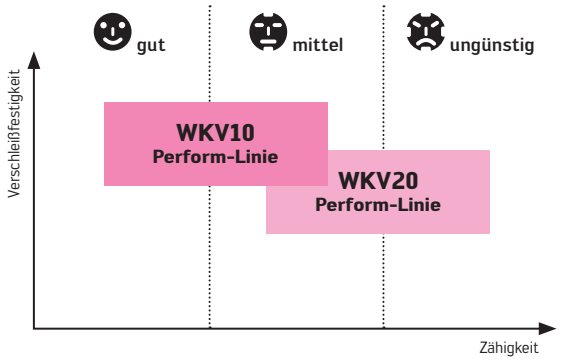
Positive Grundform

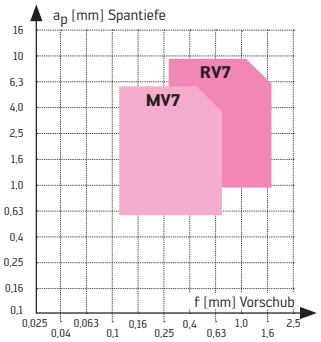






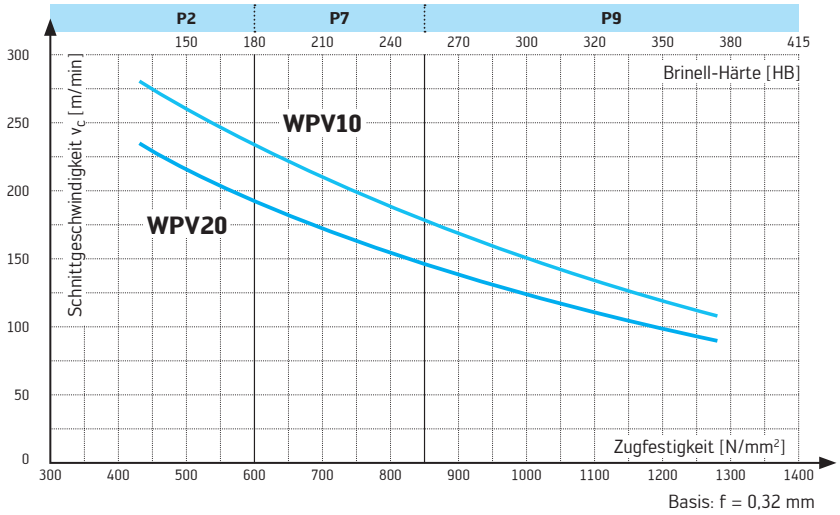
Gusseisenbearbeitung ISO K





Schnittgeschwindigkeiten

Auswahl der Schnittgeschwindigkeit in Abhängigkeit der Zugfestigkeit/Härte:



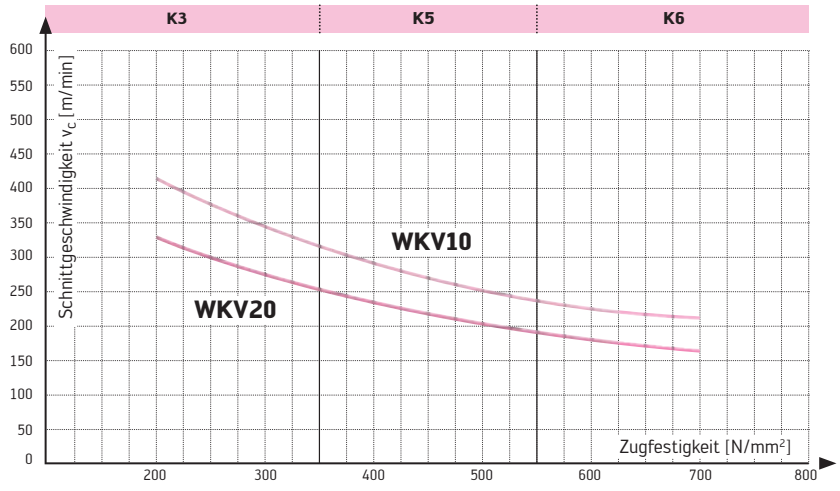
Basis: f = 0,32 mm

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:



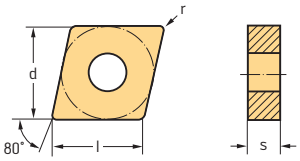
Basis: f = 0,32 mm

Schnittgeschwindigkeitsbereich für ausgewählte Werkstoffe:

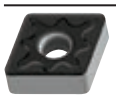
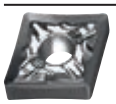
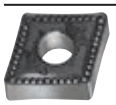
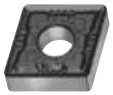
ISO-Werkstoffgruppe	Werkstoff	Zugfestigkeit	Brinell-Härte	Schnittgeschwindigkeit	
				WKV10	WKV20
K3	GG-25 (FC250)	250 N/mm2	180 HB	270 – **360** – 560 m/min	210 – **300** – 500 m/min
K5	GGG-40 (FCD400)	400 N/mm2	155 HB	210 – **270** – 370 m/min	160 – **220** – 290 m/min
K6	GGG-70 (FCD700)	700 N/mm2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

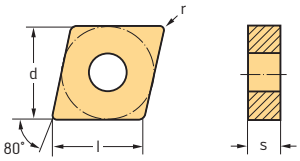
	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP01	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	CNMG120404-NF	0,4	0,10–0,40	0,4–2,0	☺		☺	☺						☺							☺		
	CNMG120408-NF	0,8	0,15–0,55	0,5–3,0	☺		☺	☺						☺							☺		
Wiper																							
	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										☺							☺		
	CNMG120408-NM	0,8	0,20–0,55	0,8–3,0			☺	☺						☺		☺	☺				☺		
	CNMG120412-NM	1,2	0,25–0,70	1,5–4,0			☺	☺						☺		☺	☺				☺		
Wiper																							
	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

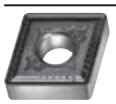
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

☺☺☹ / ★ Neu im Programm

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



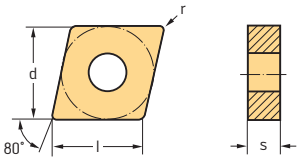
Wendeschneidplatten

	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										☹	☹						☹	☹	
	CNMG120408-MU5	0,8	0,15–0,40	0,6–5,0		☹	☹	☹		☹	☹			☹							☹		
	CNMG120412-MU5	1,2	0,25–0,60	1,0–5,0		☹	☹	☹		☹	☹			☹							☹		
	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

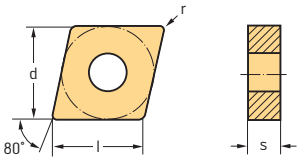
	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP01	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	CNMA120404-RK5	0,4	0,16–0,25	0,6–5,0												☺	😐						
	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													😐						
	CNMA120408-RK7	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0												☺	😐	😡					
	CNMA120412-RK7	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0												☺	😐	😡					
	CNMA120416-RK7	1,6	0,35–0,70	1,5–5,0												☺	😐						
	CNMA160612-RK7	1,2	0,35–0,70	1,2–7,0												☺	😐	😡					
	CNMA160616-RK7	1,6	0,35–0,80	1,5–7,0												☺	😐	😡					
	CNMA190612-RK7	1,2	0,30–0,65	1,2–8,0												☺	😐						
	CNMA190616-RK7	1,6	0,35–0,80	1,5–8,0												☺	😐						
	CNMM120408-HU5	0,8	0,25–0,55	1,0–7,0			😐	😐		😐	😐			😐	😡						😐	😡	
	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			☺	😐		😐	😐			😐	😡						😐	😡	
	CNMM190624-HU5	2,4	0,45–1,00	2,0–10,0			😐	😐	😡														

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

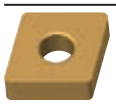
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

☺ 😐 😡 / ★ Neu im Programm

Rhombisch negativ 80°
CNMG Perform / CNMA Perform



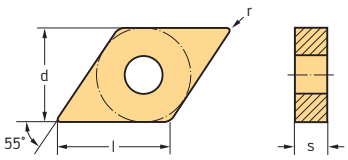
Wendeschneidplatten

	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

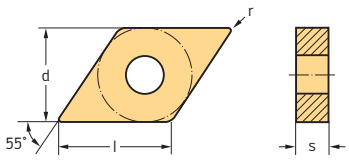
	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP01	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	DNMG110408-NF	0,8	0,15–0,50	0,5–2,0	●		●							■							■		
	DNMG150408-NF	0,8	0,15–0,50	0,5–3,0	●		●							■									
	DNMG150608-NF	0,8	0,15–0,50	0,5–3,0	●		●							■							■		
Wiper																							
	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



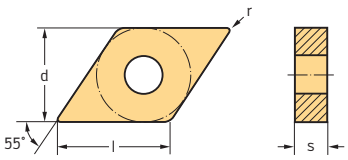
Wendeschneidplatten

	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
	DNMG110408-MU5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0			☻	☻		☻	☻			☻							☻		
	DNMG150408-MU5	0,8	0,18–0,35	0,6–5,0			☻	☻		☻	☻			☻							☻		
	DNMG150608-MU5	0,8	0,18–0,35	0,6–5,0		☻	☻	☻		☻	☻			☻							☻		
	DNMG150612-MU5	1,2	0,20–0,45	1,0–5,0		☻	☻	☻		☻	☻			☻							☻		
	DNMG150616-MU5	1,6	0,25–0,50	1,2–5,0			☻	☻		☻	☻			☻							☻		
	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



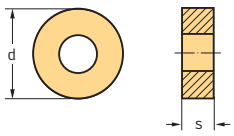
Wendeschneidplatten

	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

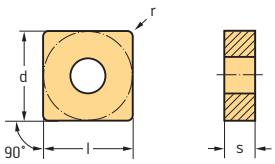
	Bezeichnung	d mm	f mm	a_p mm	P HC					M HC				K HC			S HC			HW
					WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
	RNMG120400-RP5	12,7	0,20–0,60	1,2–5,0			😐													😐
	RNMA120400-RK5	12,7	0,15–0,60	1,2–4,0											😐					

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Quadratisch negativ
SNMG / SNMA / SNMM

Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

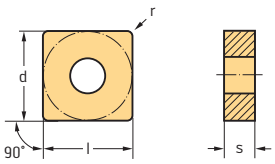
	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	SNMG120408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5								●	●						●	●		
	SNMG120412-FM5	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											●	●						
	SNMG120408-NMS	0,8	0,12–0,35	0,8–3,5							●	●	●					●	●	●		
	SNMG120412-NMS	1,2	0,15–0,40	0,8–3,5							●	●	●					●	●	●		
	SNMG120416-NMS	1,6	0,18–0,45	1,0–3,5							●	●	●					●	●	●		
	SNMG120412-NRT	1,2	0,25–0,50	0,8–6,0									●							●		●
	SNMG150612-NRT	1,2	0,30–0,60	1,0–7,5									●							●		
	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					●	●			●	●						●	●	
	SNMA120408-RK7	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0											●	●						
	SNMA120412-RK7	1,2	0,30–0,60	1,2–5,0											●	●	●					
	SNMA120416-RK7	1,6	0,35–0,70	1,5–5,0											●	●						
	SNMA150616-RK7	1,6	0,35–0,80	1,5–7,0											●	●	●					
	SNMA190616-RK7	1,6	0,35–0,80	1,5–8,0											●	●						

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

● ● ● / ★ Neu im Programm

Quadratisch negativ
SNMG / SNMA / SNMM
Tiger·tec® Silver



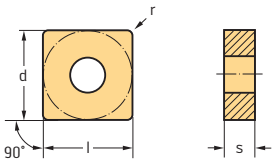
Wendeschneidplatten

	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 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
	SNMM120412-HU5	1,2	0,30–0,70	1,5–7,0			●		●	●			●	●						●	●	
	SNMM150612-HU5	1,2	0,35–0,70	1,5–9,0			●		●	●			●	●						●	●	
	SNMM190612-HU5	1,2	0,35–0,80	1,5–10,0		●	●		●	●			●	●						●	●	
	SNMM190616-HU5	1,6	0,40–1,00	2,0–10,0		●	●		●	●			●	●						●	●	
	SNMM190624-HU5	2,4	0,45–1,10	2,0–10,0		●	●	●														
	SNMM250924-HU5	2,4	0,50–1,20	2,5–12,0			●		●	●			●	●						●	●	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Quadratisch negativ
SNMG Perform / SNMA Perform



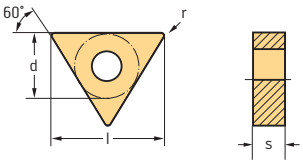
Wendeschneidplatten

	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

Dreikant negativ 60°
TNMG
Tiger·tec® Silver



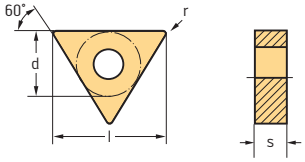
Wendeschneidplatten

	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									●							●		
	TNMG160408-MU5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0		●	●		●	●			●							●		
	TNMG160412-MU5	1,2	0,20–0,45	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



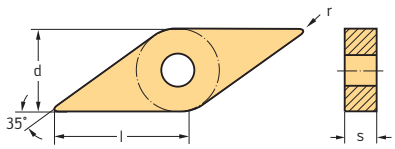
Wendeschneidplatten

	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



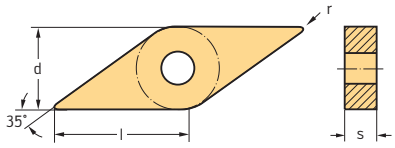
Wendeschneidplatten

	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



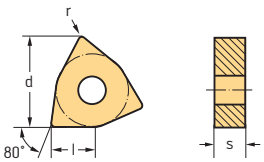
Wendeschneidplatten

	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						●	●										

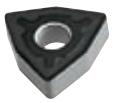
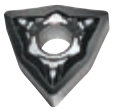
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Trigon negativ 80°
WNMG / WNMA
Tiger·tec® Silver



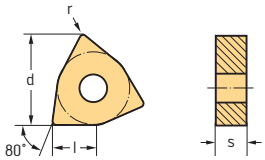
Wendeschneidplatten

	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										☹							☹		☹
	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										☹	☹						☹	☹	

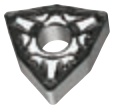
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Trigon negativ 80°
WNMG / WNMA
Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

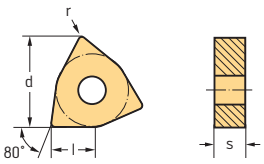
	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP01	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	WNMG080408-MU5	0,8	0,15–0,40	0,6–5,0			☺	☹		☹	☹			☹							☹		
	WNMG080412-MU5	1,2	0,20–0,50	1,0–5,0		☺	☺	☹		☹	☹			☹							☹		
	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				☹	☠														
	WNMA080408-RK7	0,8	0,20–0,45	1,2–5,0												☺	☹						
	WNMA080412-RK7	1,2	0,22–0,50	1,5–5,0												☺	☹	☠					

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

☺☹☠ / ★ Neu im Programm

Trigon negativ 80°
WNMG Perform / WNMA Perform

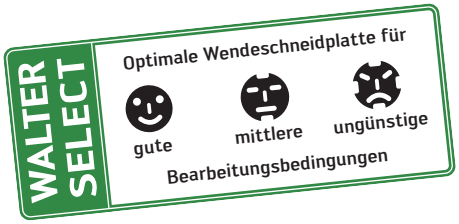


Wendeschneidplatten

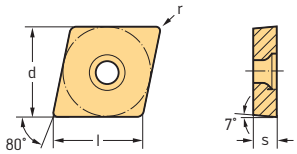
	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	K HC WKV10	K HC WKV20	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	WNMG080408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0						☺	😐												
	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

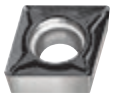
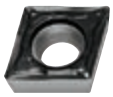
HC = beschichtetes Hartmetall



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



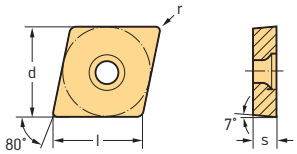
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HE WEP10C	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										●	●						●	●

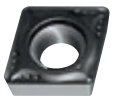
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

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



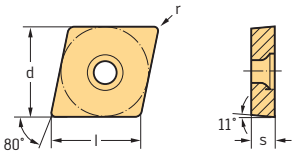
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HE WEP10C	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										😐							😐	

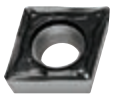
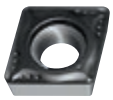
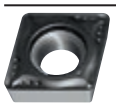
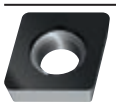
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

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



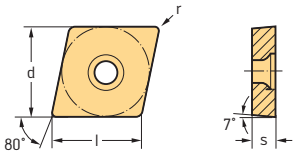
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC 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
	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



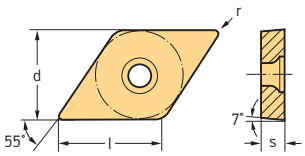
Wendeschneidplatten

	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					☺	😐									

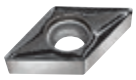
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

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



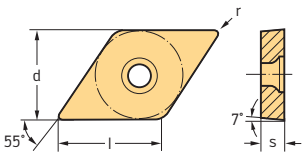
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HE WEP10C	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								●						●	●			

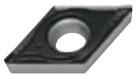
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

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



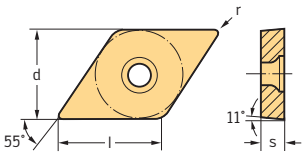
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HE WEP10C	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							●	●		●					●	●	●	

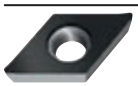
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

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



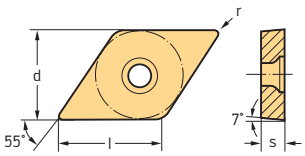
Wendeschneidplatten

	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

Rhombisch positiv 55°
DCMT Perform



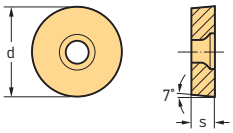
Wendeschneidplatten

	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

Rund positiv
RCGT



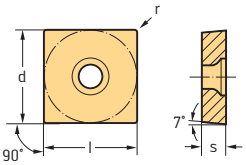
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	d 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 WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC 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



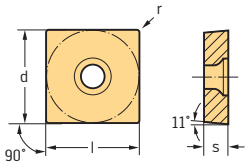
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HE WEP10C	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							●		◐					●		◐	

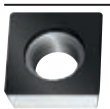
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

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



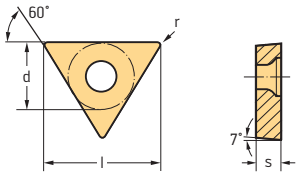
Wendeschneidplatten

	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



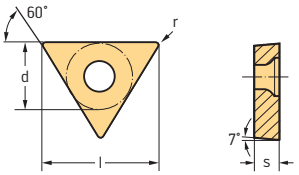
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HE WEP10C	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	6,87	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



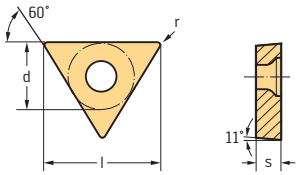
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HE WEP10C	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



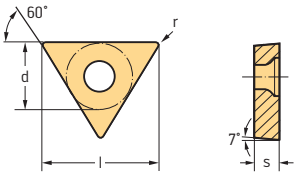
Wendeschneidplatten

	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											☹					
	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

Dreikant positiv 60°
TCMT Perform



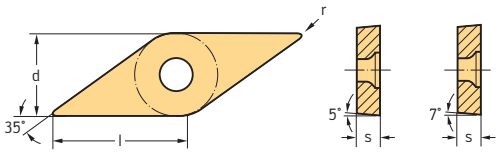
Wendeschneidplatten

	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

Tiger·tec® Silver



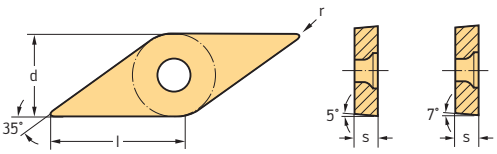
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HE WEP10C	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	☻	☻	☻														

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

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

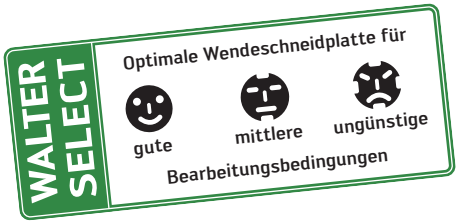


Wendeschneidplatten

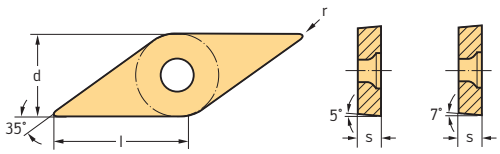
	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HE WEP10C	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	VBMT110304-FM6	11,07	0,4	0,08–0,20	0,3–1,6								☺	😐	☹					☺	😐	☹
	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								☺	😐						☺	😐	
	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							☺		😐					☺		😐	
	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

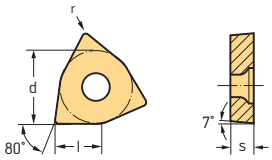
	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	VCMT110304-FV4	11,07	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5					☻	☻									
	VCMT160404-FV4	16,61	0,4	0,05–0,16	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

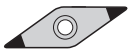
	Bezeichnung	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	WCGT020102-FN2	2,7	0,2	0,05–0,12	0,2–1,5												☻			
	WCGT020104-FN2	2,7	0,4	0,08–0,20	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

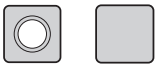
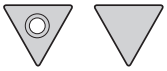
Wendeschneidplatten CBN

Plattenform		Beschreibung	Seite
Wiper	C	Negative Grundform Positive Grundform 7°	46 51
Wiper	D	Negative Grundform Positive Grundform 7°	47 52
	R	Negative Grundform	48
	S	Negative Grundform Positive Grundform 7°	48 53
	T	Negative Grundform Positive Grundform 7°	49 53
	V	Negative Grundform Positive Grundform 5° Positive Grundform 7°	50 54 54
	W	Negative Grundform	55

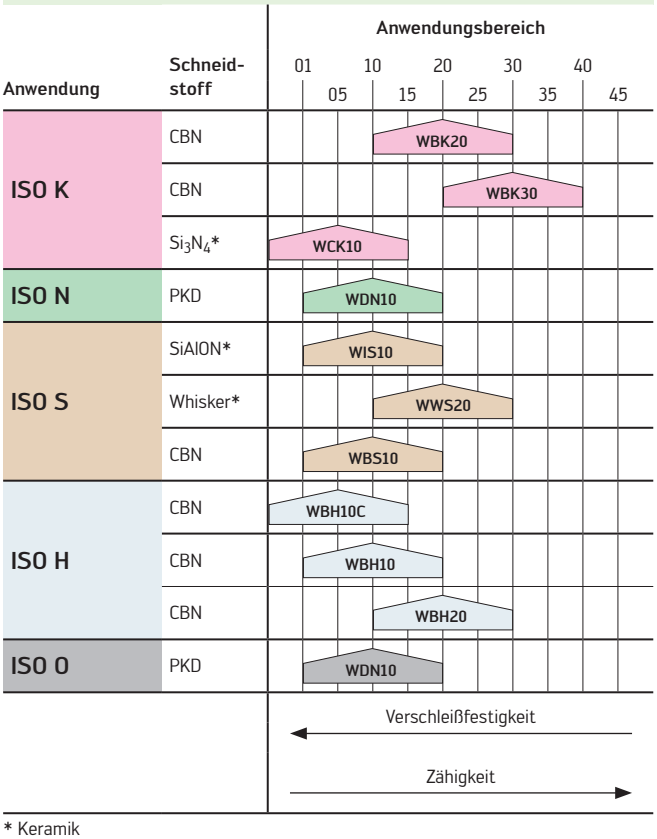
Wendeschneidplatten PKD

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

Wendeschneidplatten Keramik

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

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

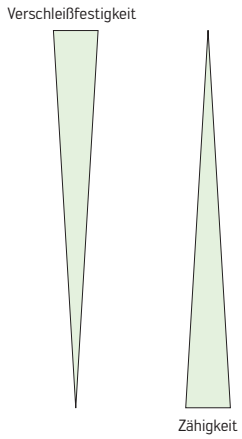
B	CBN
C	Si_3N_4-Keramik
D	Diamant
E	Cermet
I	SiAlON-Keramik
W	Whisker-verstärkte Keramik

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

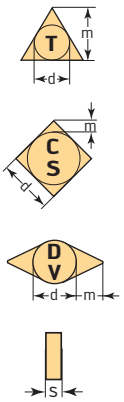
1 Plattenform

A	85°	M	86°
B	82°	O	
C	80°	P	
D	55°	R	
E	75°	S	90°
H		T	60°
K	55°	V	35°
L		W	80°

2 Freiwinkel

A	3°	F	25°
B	5°	G	30°
C	7°	N	0°
D	15°	P	11°
E	20°		

3 Toleranzen

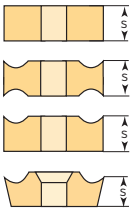


Zulässige Abweichung in mm für

	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]



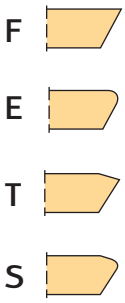
01	s = 1,59
T1	s = 1,98
02	s = 2,38
T2	s = 2,78
03	s = 3,18
T3	s = 3,97
04	s = 4,76
05	s = 5,56
06	s = 6,35
07	s = 7,94
09	s = 9,52

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]“

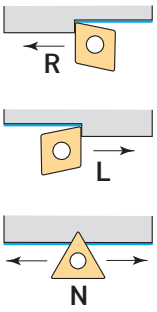
8 Schneiden-ausbildung



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

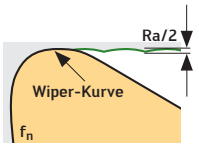
010 = 0,10 mm
020 = 0,20 mm
025 = 0,25 mm
070 = 0,70 mm
150 = 1,50 mm
200 = 2,00 mm

12 Fasenwinkel

15 = 15°
20 = 20°

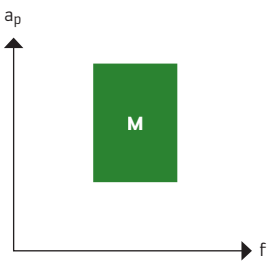
13 Breitschlichtschneide

W Wiper



MW Wiper – mittlerer Vorschub

14 Spanbruchbereich

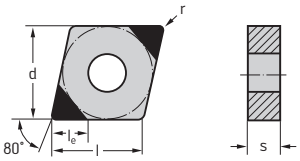


M Mittlere Bearbeitung

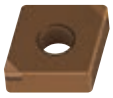
15 Anzahl Schneidkanten/ Ausführung

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

CBN – Rhombisch negativ 80°
CNGA



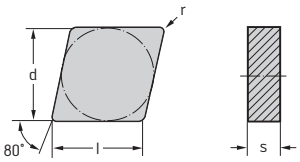
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K BH WBK30	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	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						☻	☻		
Wiper															
	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					☻				
	CNGA120404TS-2	2	2,8	0,4	0,05–0,20	0,1–2,0		☹							
	CNGA120408TS-2	2	2,7	0,8	0,05–0,25	0,1–2,0		☹							
	CNGA120412TS-2	2	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–2,0		☹							
	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							☻		
Chipbreaker															
	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

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

CBN – Rhombisch negativ 80°
CNGN



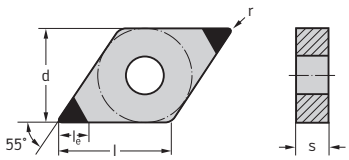
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	r mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K BH WBK30	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	CNGN120412TM-S	4	1,2	0,05–0,50	0,1–5,0			☹						
	CNGN120416TM-S	4	1,6	0,05–0,50	0,1–5,0			☹						

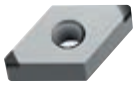
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
DP = Polykristaliner Diamant
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

☻☹ / ★ Neu im Programm

CBN – Rhombisch negativ 55°
DNGA



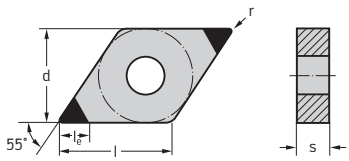
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K BH WBK30	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	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						☺	☺		
Wiper	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					☺				
	DNGA150404TS-2	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–2,0		☹							
	DNGA150604TS-2	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–2,0		☹							
	DNGA150408TS-2	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–2,0		☹							
	DNGA150608TS-2	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–2,0		☹							
	DNGA150412TS-2	2	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–2,0		☹							
	DNGA150612TS-2	2	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–2,0		☹							

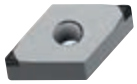
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

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

CBN – Rhombisch negativ 55°
DNGA



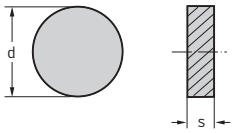
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K BH WBK30	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	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							☺		
Chipbreaker	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

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

CBN – Rund negativ
RNGN

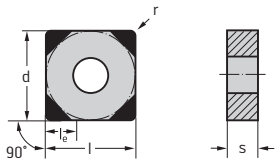


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	d mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K BH WBK30	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	RNGN120400TS-0	12,7	0,05–0,40	0,1–5,0		☻							
	RNGN120400TM-S	12,7	0,05–0,40	0,1–5,0			☻						

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

CBN – Quadratisch negativ
SNGA



Wendeschneidplatten

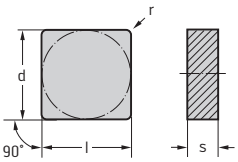
	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K BH WBK30	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	SNGA120408TS-4	4	2,8	0,8	0,05–0,30	0,1–2,0		☻							
	SNGA120412TS-4	4	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–2,0		☻							
	SNGA120408TM-4	4	2,8	0,8	0,05–0,30	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

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

☻☻☻ / ★ Neu im Programm

CBN – Quadratisch negativ
SNGN

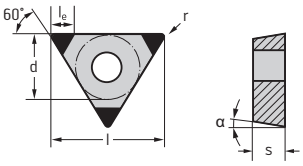


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	r mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K BH WBK30	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	SNGN120408TM-S	8	0,8	0,05–0,50	0,1–5,0			☹						
	SNGN120412TM-S	8	1,2	0,05–0,50	0,1–5,0			☹						
	SNGN120416TM-S	8	1,6	0,05–0,50	0,1–5,0			☹						

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

CBN – Dreikant negativ 60°
TNGA



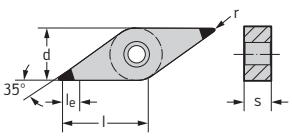
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K BH WBK30	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	TNGA160404TS-3	3	3	0,4	0,05–0,20	0,1–2,0		☹							
	TNGA160408TS-3	3	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–2,0		☹							
	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

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

CBN – Rhombisch negativ 35°
VNGA



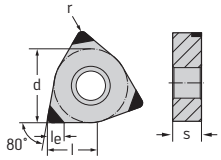
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	f mm	a_p mm	K CN	K BH	K BH	N DP	S BH	H BL	H BL	H BL	O DP
							WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WDN10
	VNGA160404TS-2	2	3	0,4	0,05–0,20	0,1–2,0		●							
	VNGA160408TS-2	2	3	0,8	0,05–0,20	0,1–2,0		●							
	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

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

CBN – Trigon negativ 80°
WNGA



Wendeschneidplatten

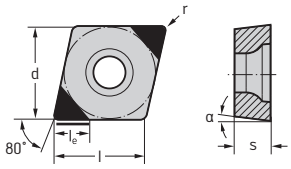
	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	f mm	a_p mm	K CN	K BH	K BH	N DP	S BH	H BL	H BL	H BL	O DP
							WCK10	WBK20	WBK30	WDN10	WBS10	WBH10C	WBH10	WBH20	WDN10
	WNGA080408TS-3	3	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–2,0		●							
	WNGA080408TM-3	3	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0							●	●	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

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

● ● ● / ★ Neu im Programm

CBN – Rhombisch positiv 80°
CCGW



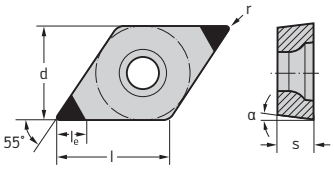
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	α	f mm	a_p mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K BH WBK30	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	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						☺	☺		
Wiper																
	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		☹				☺	☺		
	CCGW060204TS-2	2	2,8	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3		☹							
	CCGW060208TS-2	2	2,7	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5		☹							
	CCGW09T304TS-2	2	2,8	0,4	7°	0,05–0,15	0,1–0,5		☹							
	CCGW09T308TS-2	2	2,7	0,8	7°	0,05–0,20	0,1–0,5		☹							
	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						☺	☺	😐	

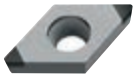
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

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

CBN – Rhombisch positiv 55°
DCGW

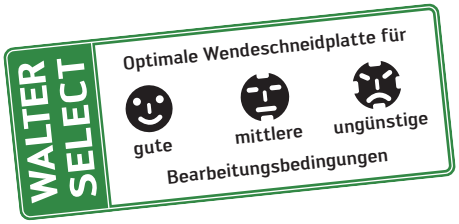


Wendeschneidplatten

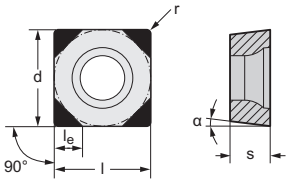
	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	α	f mm	a_p mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K BH WBK30	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	DCGW070202EM-2	2	3	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3					☺				
	DCGW070204EM-2	2	2,9	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3					☺				
	DCGW11T304EM-2	2	2,9	0,4	7°	0,05–0,20	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		😐				☺	☺		
	DCGW070204TS-2	2	2,9	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3		😐							
	DCGW070208TS-2	2	2,8	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5		😐							
	DCGW11T302TS-2	2	3	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,5		😐				☺	☺		
	DCGW11T304TS-2	2	2,9	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5		😐							
	DCGW11T308TS-2	2	2,8	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5		😐							
	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						☺	☺	😐	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

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



CBN – Quadratisch positiv
SCGW

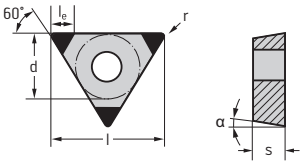


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	α	f mm	a_p mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K BH WBK30	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	SCGW09T304TS-4	4	2,8	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5		●							
	SCGW09T308TS-4	4	2,8	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5		●							

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

CBN – Dreikant positiv 60°
TCGW



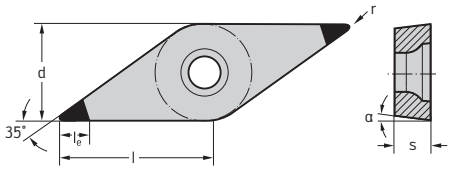
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	α	f mm	a_p mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K BH WBK30	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	TCGW110202TS-3	3	2,8	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3		●							
	TCGW110204TS-3	3	2,8	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3		●							

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

● ● ● / ★ Neu im Programm

CBN – Rhombisch positiv 35°
VBGW



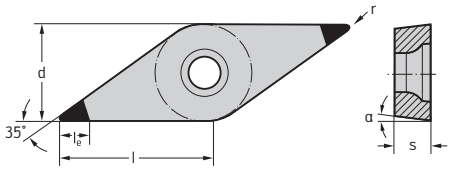
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	α	f mm	a_p mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K BH WBK30	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

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

CBN – Rhombisch positiv 35°
VCGW



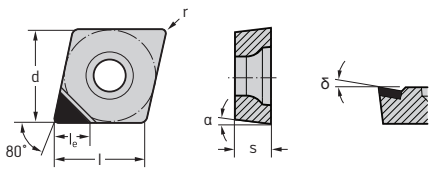
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	α	f mm	a_p mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K BH WBK30	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	VCGW110302EM-2	2	3,4	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3					☺				
	VCGW110304EM-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					☺				
	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							☺		

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

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

PKD – Rhombisch positiv 80°
CPGW



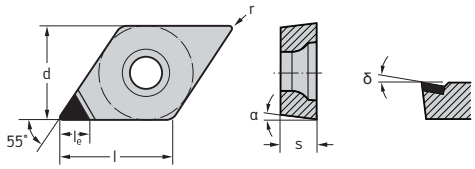
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	α	δ	f mm	a_p mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K BH WBK30	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				☻					☻

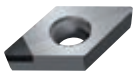
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

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

PKD – Rhombisch positiv 55°
DPGW



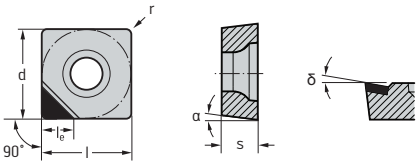
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	α	δ	f mm	a_p mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K BH WBK30	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				☻					☻

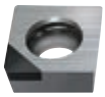
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

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

PKD – Quadratisch positiv
SPGW



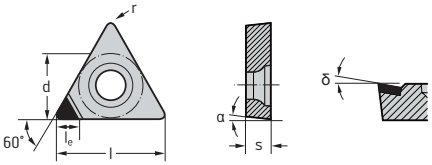
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	α	δ	f mm	a_p mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K BH WBK30	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

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

PKD – Dreikant positiv 60°
TPGW



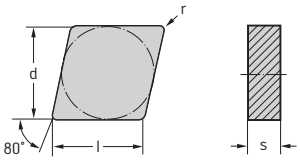
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l_e mm	r mm	α	δ	f mm	a_p mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K BH WBK30	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

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

Keramik – Rhombisch negativ 80°
CNGN / CNGA



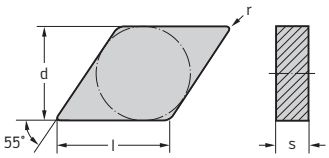
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K BH WBK30	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							●				
	CNGN120412T01020	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6							●				
	CNGN120708T01020	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6						●	●				
	CNGN120712T01020	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6						●	●				
	CNGN120716T01020	1,6	0,10–0,42	0,1–3,6						●	●				
	CNGN120408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–6,0	●										
	CNGN120412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0	●										
	CNGN120416T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–6,0	●										
	CNGN120712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0	●										
	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	●										

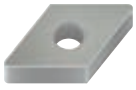
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

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

Keramik – Rhombisch negativ 80°
DNGA



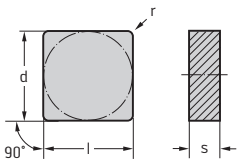
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K BH WBK30	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

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

Keramik – Quadratisch negativ
SNGN / SNGA



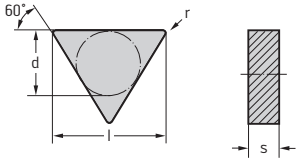
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K BH WBK30	N DP WDN10	S BH WBS10	S CN WIS10	S CR WWS20	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	SNGN120708T01020	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6							☹				
	SNGN120712T01020	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6						☺	☹				
	SNGN120412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺										
	SNGN120416T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–5,0	☺										
	SNGN120712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺										
	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	☺										

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

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

Keramik – Dreikant negativ 60°
TNGN / TNGA



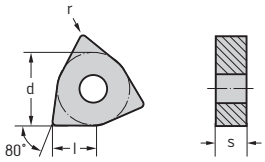
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K BH WBK30	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

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

Keramik – Trigon negativ 80°
WNGA



Wendeschneidplatten

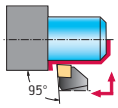
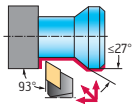
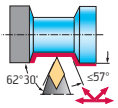
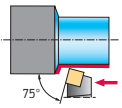
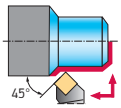
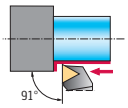
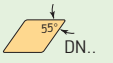
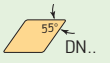
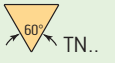
	Bezeichnung	r mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K BH WBK30	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	WNGA080408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0	☺								
	WNGA080412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺								

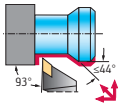
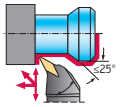
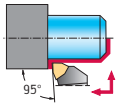
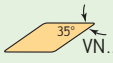
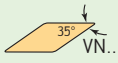
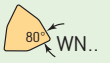
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

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

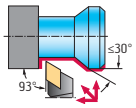
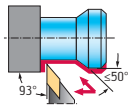
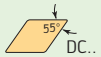
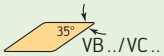
Programmübersicht Walter Turn Drehwerkzeuge – Außenbearbeitung
Drehhalter Vierkantschaft

Negative Grundform

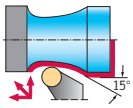
Bearbeitung						
Type						
Bezeichnung	**DCLN...-P**	**DDJN...-P**	**DDPN**	**DSBN...-P**	**DSSN...-P**	**DTGN...-P**
Anstellwinkel κ	95°	93°	62° 30'	75°	45°	91°
Spannsystem	Pratze	Pratze	Pratze	Pratze	Pratze	Pratze
Kühlmittelzufuhr	Präzisionskühlung	Präzisionskühlung	extern	Präzisionskühlung	Präzisionskühlung	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	63	65	67	68	69	70

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	71	73	74

Positive Grundform

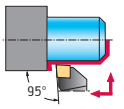
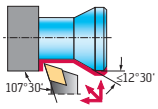
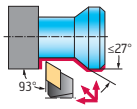
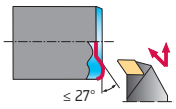
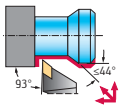
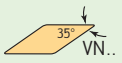
Bearbeitung		
Type		
Bezeichnung	**DDJC...-P**	**DVJB...-P**
Anstellwinkel κ	93°	93°
Spannsystem	Pratze	Pratze
Kühlmittelzufuhr	Präzisionskühlung	Präzisionskühlung
Schaftgröße h [mm]	20–25	20–25
Schaftgröße h [inch]		
Seite	76	77

Keramik-Wendeschneidplatten

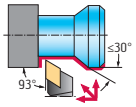
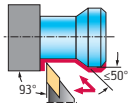
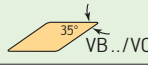
Bearbeitung		
Type		
Bezeichnung	**CRSN...-P**	
Anstellwinkel κ	0°	
Spannsystem	Pratze	
Kühlmittelzufuhr	Präzisionskühlung	
Schaftgröße h [mm]	25	
Schaftgröße h [inch]		
Seite	78	

Programmübersicht Walter Turn Drehwerkzeuge – Außenbearbeitung
Drehhalter Walter Capto™

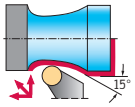
Negative Grundform

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	79	80	81	82	83

Positive Grundform

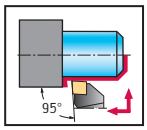
Bearbeitung		
Type		
Bezeichnung	**C...-DDJC...-P**	**C...-DVJB...-P**
Einstellwinkel κ	93°	93°
Spannsystem	Pratze	Pratze
Kühlmittelzufuhr	Präzisionskühlung	Präzisionskühlung
Walter Capto™ Größe	C4–C5	C4–C8
Plattengröße l [mm]	11	16
Seite	84	85

Keramik-Wendeschneidplatten

Bearbeitung	
Type	
Bezeichnung	**C...-CRSN...-P**
Anstellwinkel κ	0°
Spannsystem	Pratze
Kühlmittelzufuhr	Präzisionskühlung
Walter Capto™ Größe	C6
Plattengröße l [mm]	12
Seite	86

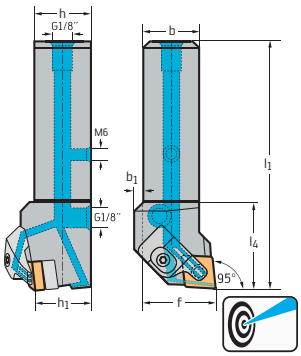
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung
DCLN...-P mm
Walter Turn

– Präzisionskühlung



CN . .

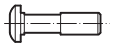
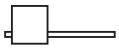
Werkzeug



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°	-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
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

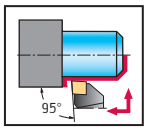
	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	Unterlage	AP301-CN12	AP302-CN16
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1463 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Spannpratze links	PK265L	PK267
	Spannpratze rechts	PK265R	PK267
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm	FS1474 (Torx 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 /SW 3,5)	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

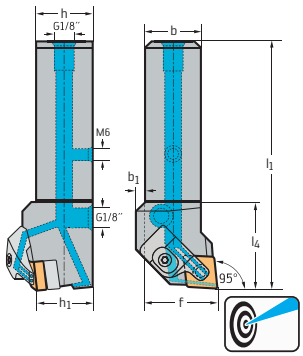
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung
DCLN...-P inch
Walter Turn

– Präzisionskühlung



CN . .

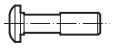
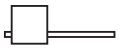
Werkzeug



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

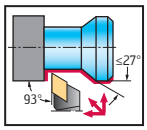
	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	Unterlage	AP301-CN12	AP302-CN16
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1463 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Spannpratze links	PK265L	PK267
	Spannpratze rechts	PK265R	PK267
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm	FS1474 (Torx 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 /SW 3,5)	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

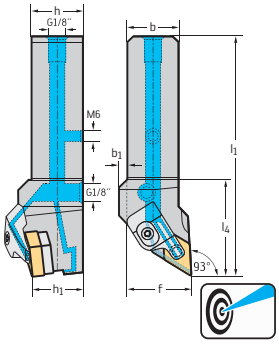
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung
DDJN...-P mm
Walter Turn

– Präzisionskühlung



DN . .

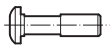
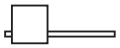
Werkzeug



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 /SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

Zubehör

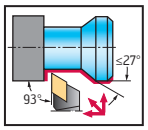
	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK261L-SET	PK265L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK261R-SET	PK265R-SET
	Unterlage für DN .. 1504 ..		AP304-DN1504

Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

DDJN...-P inch

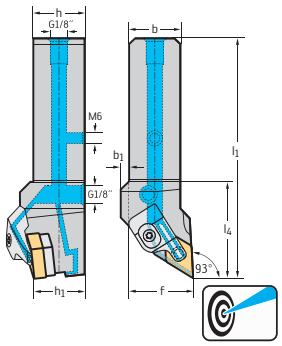
Walter Turn

– Präzisionskühlung



DN . .

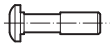
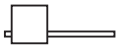
Werkzeug



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 /SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

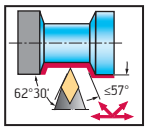
Zubehör

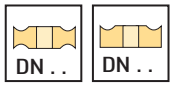
	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1504 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK261L-SET	PK265L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK261R-SET	PK265R-SET
	Unterlage für DN .. 1506 ..		AP304-DN15

Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

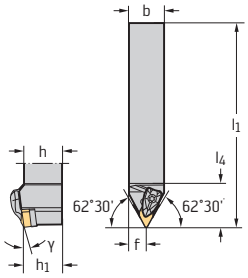
DDPN inch

Walter Turn





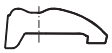
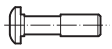
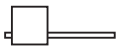
Werkzeug



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

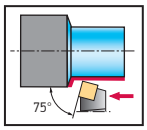
	Type	DN .. 1504 ..
	Unterlage	AP304-DN1504
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze	PK241
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS1470
	Stift	RS117
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

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

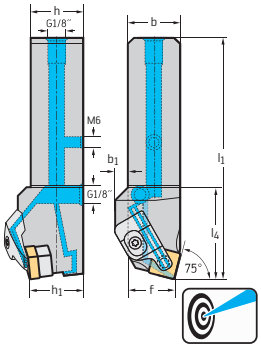
– Präzisionskühlung



SN . .

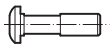
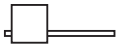
Werkzeug

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

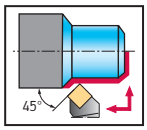
	Type	SN .. 1204 ..
	Unterlage	AP308-SN12
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze links	PK265L
	Spannpratze rechts	PK265R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6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

Zubehör

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

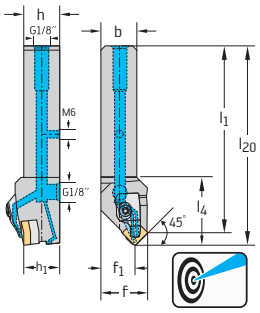
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung
DSSN...-P mm
Walter Turn

– Präzisionskühlung



SN . .

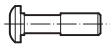
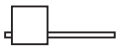
Werkzeug



Bezeichnung		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Type
DSSNR/L2525X12-P	12	25	25	32	23,7	130	48	138,7	-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

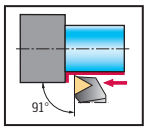
	Type	SN .. 1204 ..
	Unterlage	AP308-SN12
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze links	PK265L
	Spannpratze rechts	PK265R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6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

Zubehör

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

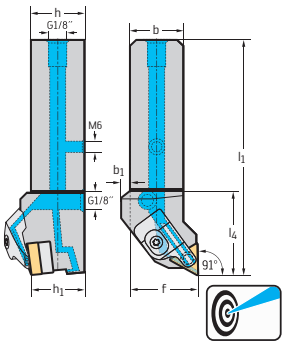
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung
DTGN...-P inch
Walter Turn

– Präzisionskühlung



TN . .

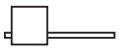
Werkzeug



Bezeichnung	inch	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

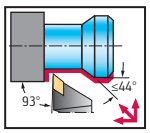
	Type	TN .. 1604 ..
	Unterlage	AP321-TN16
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1462 (Torx 9IP) 1,5 Nm
	Spannpratze links	PK261L
	Spannpratze rechts	PK261R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288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

Zubehör

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

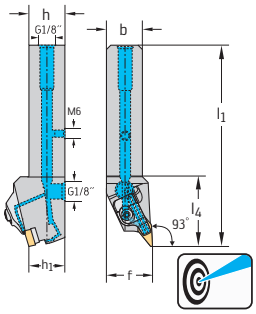
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung
DVJN...-P mm
Walter Turn

– Präzisionskühlung



VN . .

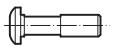
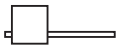
Werkzeug



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 /SW 3,5)

Zubehör

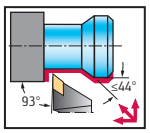
	Type	VN .. 1604 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK261L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK261R-SET

Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

DVJN...-P inch

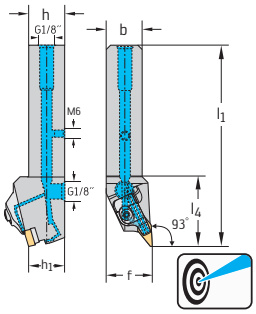
Walter Turn

– Präzisionskühlung



VN . .

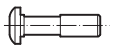
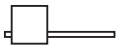
Werkzeug



Bezeichnung	in	h = h_1 inch	b inch	b_1 inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	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 /SW 3,5)

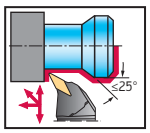
Zubehör

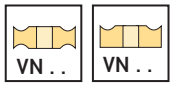
	Type	VN .. 1604 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK261L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK261R-SET

Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

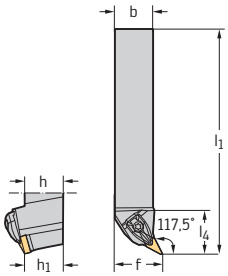
DVTN inch

Walter Turn





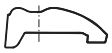
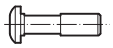
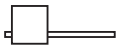
Werkzeug



Bezeichnung	in	h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	γ	λs	Type
DVTNR/L123B	0,375	0,750	0,750	1,000	4,500	1,543	-4°	-13°	
DVTNR/L163D	0,375	1,000	1,000	1,250	6,000	1,544	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
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 /SW 3,5)

Zubehör

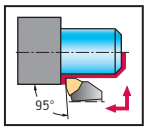
	Type	VN .. 1604 ..
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK244-SET

Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

DWLN...-P mm

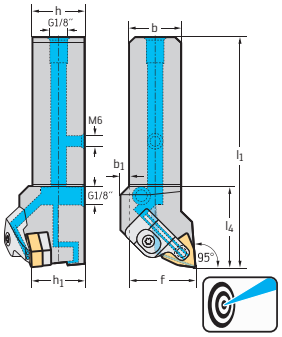
Walter Turn

– Präzisionskühlung



WN . .

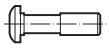
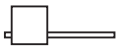
Werkzeug



Bezeichnung		h = h_1 mm	b mm	b_1 mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	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

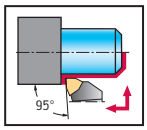
	Type	WN .. 0804 ..
	Unterlage	AP307-WN08
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze links	PK266L
	Spannpratze rechts	PK266R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6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

Zubehör

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

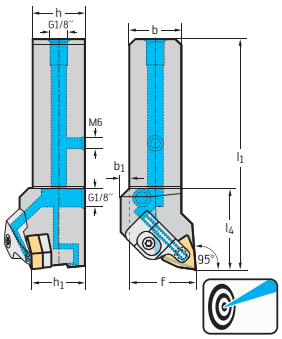
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung
DWLN...-P inch
Walter Turn

– Präzisionskühlung



WN . .

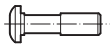
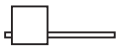
Werkzeug



Bezeichnung	in	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 /SW 3,5)

Zubehör

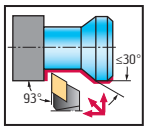
	Type	WN .. 0804 ..
	Spannpratzen-Set links (Standardeinbauteile)	PK266L-SET
	Spannpratzen-Set rechts (Standardeinbauteile)	PK266R-SET

Schaftwerkzeug – Pratzenspannung

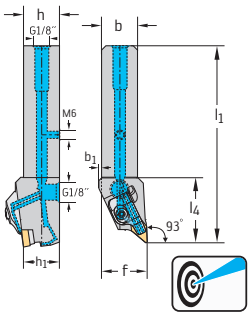
DDJC...-P mm

Walter Turn

– Präzisionskühlung



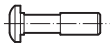
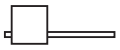
Werkzeug



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

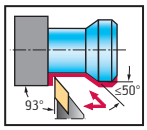
	Type	DC .. 11T3 ..
	Unterlage für Radius	AP315-DC1108 r ≤ 0,8 mm
	Schraube für Unterlage	FS2068 (SW 3,5)
	Spannpratze links	PK261L
	Spannpratze rechts	PK261R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288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

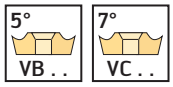
Zubehör

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

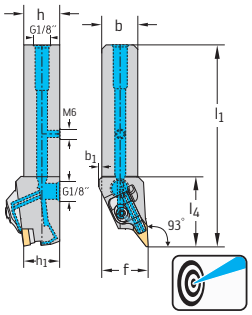
Schaftwerkzeug – Pratzenspannung
DVJB...-P mm
Walter Turn

– Präzisionskühlung





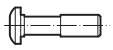
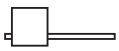
Werkzeug



Bezeichnung	h = h1 mm	b mm	b1 mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	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 /SW 3,5)

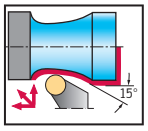
Zubehör

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

Schaftwerkzeug – Pratzenspannung
CRSN...-P mm

Walter Turn

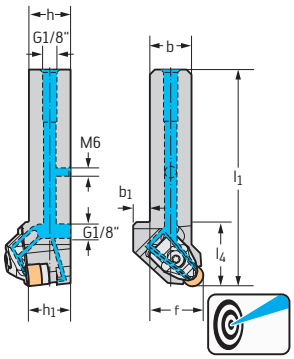
– Präzisionskühlung
– Für Keramikwendeschneidplatten



RN . .

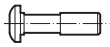
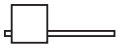
Werkzeug

Bezeichnung		$h = h_1$ mm	b mm	b_1 mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	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

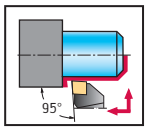
	Type	RN .. 1207 ..
	Unterlage	AP418-RN1207
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS2241 (Torx 20) 5,0 Nm
	Spannpratze	PK268
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Nm
	Druckfeder	FS2298
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnchenschlüssel	FS1464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

Zubehör

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

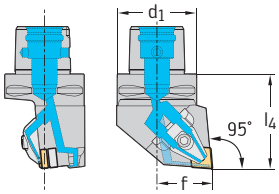
Drehhalter – Pratzenspannung
C...-DCLN...-P mm
Walter Turn

– Präzisionskühlung
– Walter Capto™



Werkzeug

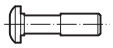
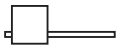
Walter Capto™ nach ISO 26623



Bezeichnung		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-DCLNR/L-27050-12-P	12	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNR/L-35060-12-P	12	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	
C6-DCLNR/L-45065-12-P	12	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C8-DCLNR/L-55080-12-P	12	C8	55	80	700	700	-6°	-6°	
C5-DCLNR/L-35060-16-P	16	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C6-DCLNR/L-45065-16-P	16	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C8-DCLNR/L-55080-16-P	16	C8	55	80	700	700	-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

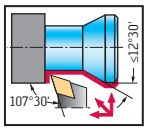
	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	Unterlage	AP301-CN12	AP302-CN16
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1463 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Spannpratze	PK255	PK267
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Nm
	Druckfeder	FS2188	FS2298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

Zubehör

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

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

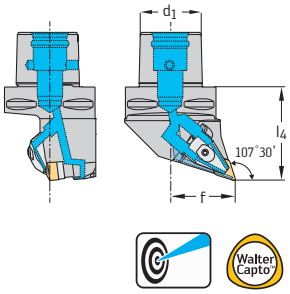
– Präzisionskühlung
– Walter Capto™



DN . .

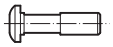
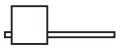
Werkzeug

Bezeichnung		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
Walter Capto™ nach ISO 26623									
C6-DDHNR/L-45065-15-P	15	C6	45	65	500	700	-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

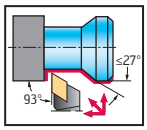
	Type	DN .. 1506 ..
	Unterlage	AP304-DN15
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze	PK256
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

Zubehör

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

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

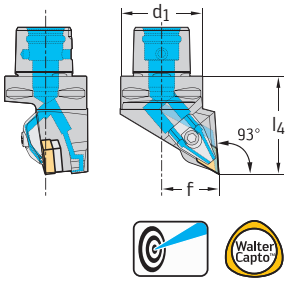
– Präzisionskühlung
– Walter Capto™



DN . .

Werkzeug

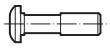
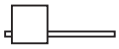
Walter Capto™ nach ISO 26623



Bezeichnung		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-DDJNR/L-27055-11-P	11	C4	27	55	500	500	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-DDJNR/L-27055-15-P	15	C4	27	55	500	500	-6°	-7°	DN .. 1506 ..

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

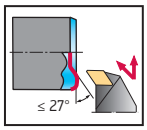
	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Unterlage	AP305-DN11	AP304-DN15
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1462 (Torx 9IP) 1,5 Nm	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze	PK255	PK256
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188	FS2188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

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

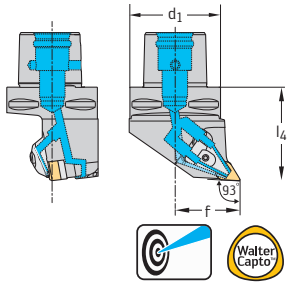
– Präzisionskühlung
– Walter Capto™



DN . .

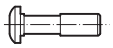
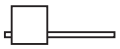
Werkzeug

Bezeichnung		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
Walter Capto™ nach ISO 26623									
C6-DDUNR/L-45065-15-P	15	C6	45	65	500	600	-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

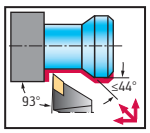
	Type	DN .. 1506 ..
	Unterlage	AP304-DN15
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze	PK256
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

Zubehör

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

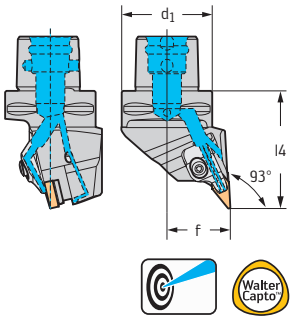
Drehhalter – Pratzenspannung
C...-DVJN...-P mm
Walter Turn

– Präzisionskühlung
– Walter Capto™



Werkzeug

Walter Capto™ nach ISO 26623



Bezeichnung		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-DVJNR/L-27062-16-P	16	C4	27	62	500	125	-4°	-13°	
C5-DVJNR/L-35065-16-P	16	C5	35	65	600	150	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
C6-DVJNR/L-45065-16-P	16	C6	45	65	700	150	-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

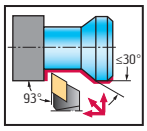
Type	VN .. 1604 ..
Unterlage	AP312-VN16
Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Nm
Spannpratze links	PK261L
Spannpratze rechts	PK261R
Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
Druckfeder	FS2188
Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

Zubehör

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

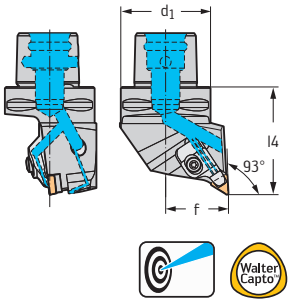
Drehhalter – Pratzenspannung
C...-DDJC...-P mm
Walter Turn

– Präzisionskühlung
– Walter Capto™



Werkzeug

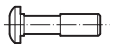
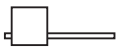
Walter Capto™ nach ISO 26623



Bezeichnung		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-DDJCR/L-27050-11-P	11	C4	27	50	1200	250	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
C5-DDJCR/L-35060-11-P	11	C5	35	60	1400	300	-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

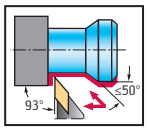
	Type	DC .. 11T3 ..
	Unterlage für Radius	AP315-DC1108 r ≤ 0,8 mm
	Schraube für Unterlage	FS2068 (SW 3,5)
	Spannpratze links	PK261L
	Spannpratze rechts	PK261R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

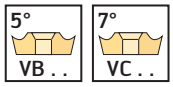
Zubehör

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

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

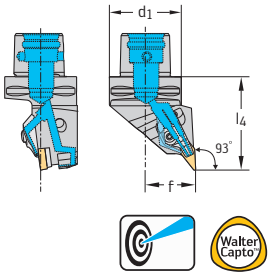
– Präzisionskühlung
– Walter Capto™





Werkzeug

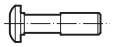
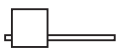
Walter Capto™ nach ISO 26623



Bezeichnung		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
C4-DVJBR/L-27062-16-P	16	C4	27	62	2200	250	-2°	-7°	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
C5-DVJBR/L-35065-16-P	16	C5	35	65	2400	300	-2°	-7°	
C6-DVJBR/L-45065-16-P	16	C6	45	65	2500	350	-2°	-7°	
C8-DVJBR/L-55080-16-P	16	C8	55	65	2800	400	-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

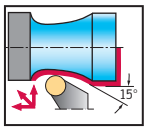
	Type	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
	Unterlage	AP312-VN16
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Spannpratze links	PK261L
	Spannpratze rechts	PK261R
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS2188
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW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

Zubehör

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

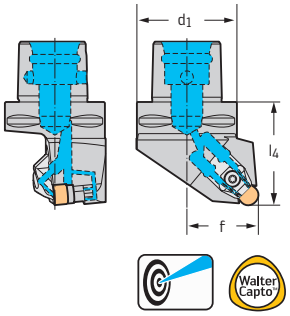
Drehhalter – Pratzenspannung
C...-CRSN...-P mm
Walter Turn

– Präzisionskühlung
– Für Keramikwendeschneidplatten



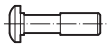
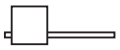
Werkzeug

Bezeichnung		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Type
Walter Capto™ nach ISO 26623									
C6-CRSNR/L-45065-12-P	12	C6	45	65	600	700	-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

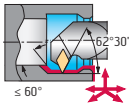
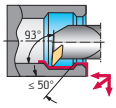
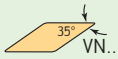
	Type	RN .. 1207 ..
	Unterlage	AP418-RN1207
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS2241 (Torx 20) 5,0 Nm
	Spannpratze	PK268
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Nm
	Druckfeder	FS2298
	Fähnchenschlüssel	FS1464 (Torx 20IP)

Zubehör

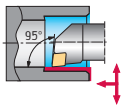
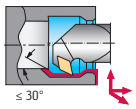
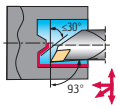
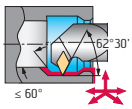
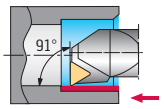
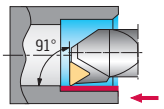
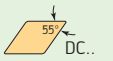
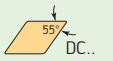
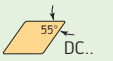
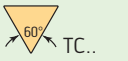
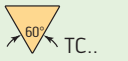
	Type	RN .. 1207 ..
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK268-SET

Programmübersicht Walter Turn Drehwerkzeuge – Innenbearbeitung Bohrstangen

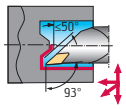
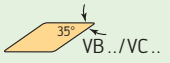
Negative Grundform

Bearbeitung		
Type		
Bezeichnung	**A...-DDXN**	**A...-DVUN**
Anstellwinkel κ	93°	93°
Spannsystem	Pratze	Pratze
Kühlmittelzufuhr	intern	intern
Bohrstangendurchmesser d_1 [mm]	32–40	32–38
Plattengröße l [mm]	11–15	16
Seite	91	92

Positive Grundform

Bearbeitung						
Type						
Bezeichnung	**A...-SCLP / E...-SCLP**	**A...-SDUC...-X**	**A...-SDJC**	**A...-SDXC...**	**A...-STFC**	**E...-STFC**
Anstellwinkel κ	95°	93°	93°	62,5°	91°	91°
Spannsystem	Schraube	Schraube	Schraube	Schraube	Schraube	Schraube
Kühlmittelzufuhr	intern	intern	intern	intern	intern	intern
Bohrstangendurchmesser d_1 [mm]	8–25	25–32	16–25	12–25	10–32	10–25
Plattengröße l [mm]	6–9	7–11	7–11	7–11	11–16	9–16
Seite	93	94	95	96	97	97

Positive Grundform

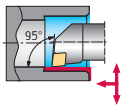
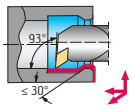
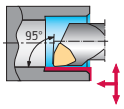
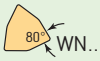
Bearbeitung		
Type		
Bezeichnung	**A...-SVJB**	**A2140-W**
Anstellwinkel κ	93°	
Spannsystem	Schraube	
Kühlmittelzufuhr	intern	axial
Bohrstangendurchmesser d_1 [mm]	16–20	25–40
Plattengröße l [mm]	11	0
Seite	98	99

Programmübersicht Walter Turn Drehwerkzeuge – Innenbearbeitung Accure·tec schwingungsgedämpfte Bohrstangenaufnahme

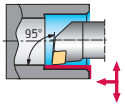
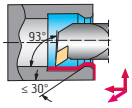
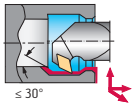
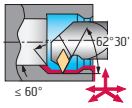
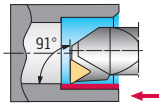
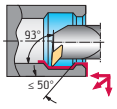
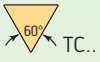
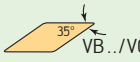
Bezeichnung	**A3000**	**A3000-C**	**A3000-HSK-T**
Werkzeugtyp	QuadFit-Aufnahmen		
Maschinenseitig	Zylinderschaft	Walter Capto™ nach ISO 26623	HSK-T DIN 69893-7
Werkzeugseitig	Q32 / Q40 / Q50	Q32 / Q40 / Q50	Q32 / Q40 / Q50
Bohrstangendurchmesser d_2 [mm]	32–50	32–50	32–50
Bohrstangenlänge l_4 [mm]	160–470	160–468	224–468
Seite	100	102	103

Programmübersicht Walter Turn Drehwerkzeuge – Innenbearbeitung Wechselkopf QuadFit

Negative Grundform

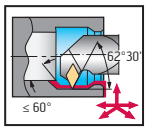
Bearbeitung			
Type			
Bezeichnung	**Q...-DCLN**	**Q...-DDUN**	**Q...-DWLN**
Einstellwinkel κ	95°	93°	95°
Spannsystem	Pratze	Pratze	Pratze
Kühlmittelzufuhr	intern	intern	intern
QuadFit Größe	Q32–Q50	Q32–Q50	Q32–Q50
Plattengröße l [mm]	12–16	15	8
Seite	104	105	106

Positive Grundform

Bearbeitung						
Type						
Bezeichnung	**Q...-SCLC**	**Q...-SDUC**	**Q...-SDUC...-X**	**Q...-SDXC**	**Q...-STFC**	**Q...-SVUB**
Einstellwinkel κ	95°	93°	93°	62,5°	90°	93°
Spannsystem	Schraube	Schraube	Schraube	Schraube	Schraube	Schraube
Kühlmittelzufuhr	intern	intern	intern	intern	intern	intern
QuadFit Größe	Q32–Q50	Q32–Q50	Q32–Q50	Q32–Q50	Q32–Q50	Q32–Q50
Plattengröße l [mm]	9–12	11	11	11	16	16
Seite	107	108	109	110	111	112

Bohrstange – Pratzenspannung
A...-DDXN mm
Walter Turn

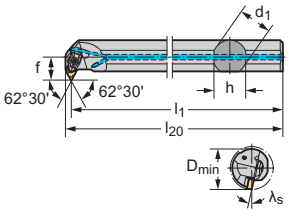
– A = Stahlausführung mit IK
– Zusätzliche Kühlmittelbohrung für Grundlochbearbeitung



DN . . DN . .

Werkzeug

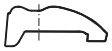
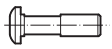
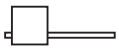
Zylinderschaft



Bezeichnung		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Type
★ A32T-DDXNR/L11	11	40	32	22	30	300	306,1	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
★ A40T-DDXNR/L15	15	50	40	27	37	300	308,5	-6°	-11°	DN .. 1506 ..

Gemessen mit Meisterplatte: DN .. 110408 / DN .. 150608
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: A32T-DDXNR11 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: A32T-DDXNL11
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

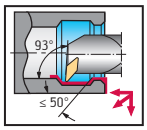
	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Unterlage	AP305-DN11	AP304-DN15
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1462 (Torx 9IP) 1,5 Nm	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Spannpratze	PK240	PK241
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1472 (Torx 9IP) 1,7 Nm	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS1469	FS1470
	Stift	RS116	RS117
	Fähnchenschlüssel	FS1466 (Torx 9IP)	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

Zubehör

	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK240-SET	PK241-SET
	HM-Spannpratzenset Platte mit Bohrung		PK245-SET
	HM-Spannpratzenset Platte ohne Bohrung		PK254-SET
	Unterlage für DN .. 1504 ..	AP304-DN1504	AP304-DN1504

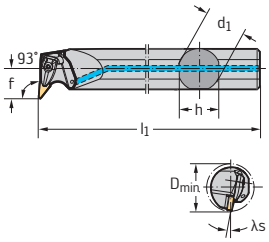
Bohrstange – Pratzenspannung
A...-DVUN inch
Walter Turn

– A = Stahlausführung mit IK



Werkzeug

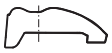
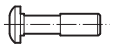
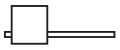
Zylinderschaft



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 /SW 3,5)

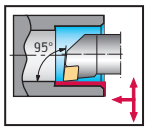
Zubehör

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

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

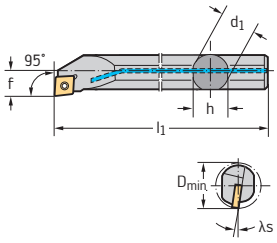
Walter Turn

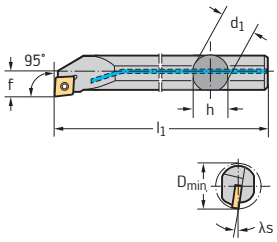
– A = Stahlausführung mit IK
– E = Vollhartmetallausführung mit IK



Werkzeug

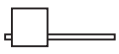
	Bezeichnung	in	D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Type
Zylinderschaft	A05K-SCLPR/L2	0,250	0,413	0,313	0,219	0,272	5,000	0°	-9°	CP .. 0602 ..
	A06M-SCLPR/L2	0,250	0,480	0,375	0,250	0,336	6,000	4°	-6,5°	
	A08M-SCLPR/L2	0,250	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	6°	-2,6°	
	A10R-SCLPR/L2	0,250	0,772	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°	
Zylinderschaft	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

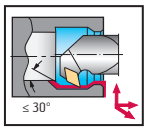
Einbauteile

	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 / SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP / SW 3,5)

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

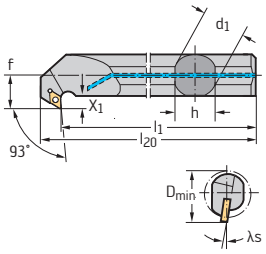
Walter Turn

– A = Stahlausführung mit IK
– Rückwärtskopierbohrstange



Werkzeug

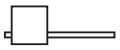
Zylinderschaft



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 ..

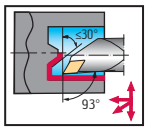
Gemessen mit Meisterplatte: DC .. 070204 / DC .. 11T308
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
$X_1 = f - d_1/2$
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: A16T-SDUCR2-X / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: A16T-SDUCL2-X
Körper 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 /SW 3,5)

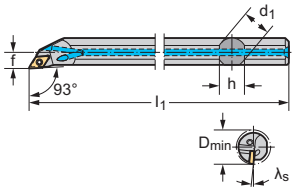
Bohrstange – Schraubenspannung
A...-SDJC mm
Walter Turn

– A = Stahlausführung mit IK
– Zusätzliche Kühlmittelbohrung für Grundlochbearbeitung



Werkzeug

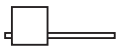
Zylinderschaft



Bezeichnung		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
★ A16R-SDJCR/L07	7	20	16	9	15	200	0°	-6°	DC .. 0702 ..
★ A20S-SDJCR/L11	11	25	20	11,5	18	250	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
★ A25T-SDJCR/L11	11	32	25	14	23	300	0°	-4°	

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: A16R-SDJCR07 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: A16R-SDJCL07
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 /SW 3,5)

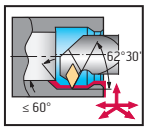
★ Neu im Programm

Bohrstange – Schraubenspannung

A...-SDXC... mm

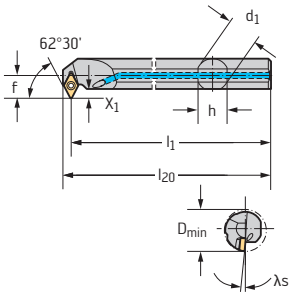
Walter Turn

– A = Stahlausführung mit IK
– Vorwärts-/Rückwärtskopierbohrstange



Werkzeug

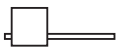
Zylinderschaft



Bezeichnung		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Type
★ A12M-SDXCR/L07	7	16	12	9	11	150	154,3	0°	-4°	DC .. 0702 ..
★ A16R-SDXCR/L07	7	20	16	11	15	200	205	-2°	-4°	
★ A20S-SDXCR/L11	11	25	20	13	18	250	257	-3°	-6°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDXCR/L11	11	32	25	17	23	300	306	-2°	-3°	

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
$X_1 = f - d_1/2$
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: A12M-SDXCR07 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: A12M-SDXCL07
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

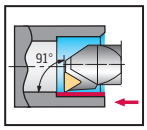
Einbauteile

Type D_{min} [mm]		DC .. 0702 .. 16–20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Fähnchenschlüssel	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

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

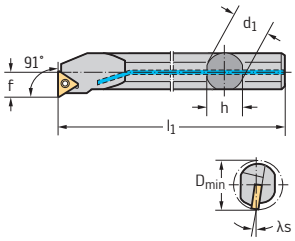
Walter Turn

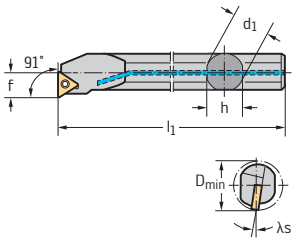
– A = Stahlausführung mit IK
– E = Vollhartmetallausführung mit IK



Werkzeug

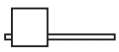
	Bezeichnung	in	D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Type
Zylinderschaft	A06M-STFCR/L2	0,250	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,1°	TC .. 1102 ..
	A08M-STFCR/L2	0,250	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,2°	
	A10R-STFCR/L2	0,250	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-4,7°	
	A12S-STFCR/L2	0,250	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°	
Zylinderschaft	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

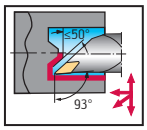
	Type D_{min} [inch]	TC .. 0902 .. 0,500–0,630	TC .. 1102 .. 0,500–0,598	TC .. 1102 .. 0,772–0,929	TC .. 16T3 .. 1,201	TC .. 16T3 .. 1,469
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2149 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2067 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2060 (Torx 15IP)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

Bohrstange – Schraubenspannung

A...-SVJB mm

Walter Turn

– A = Stahlausführung mit IK
– Zusätzliche Kühlmittelbohrung für Grundlochbearbeitung

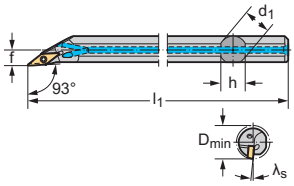


5° VB . .

7° VC . .

Werkzeug

Zylinderschaft



Bezeichnung		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Type
★ A16R-SVJBR/L11	11	20	16	9	15	200	0°	-6°	VB .. 1103 .. VC .. 1103 ..
★ A20S-SVJBR/L11	11	25	20	11	18	250	0°	-6°	

Gemessen mit Meisterplatte: VB .. 110304
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: A16R-SVJBR11 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: A16R-SVJBL11
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

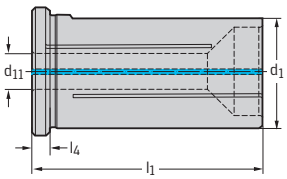
Type D_{min} [mm]	VB .. 1103 .. VC .. 1103 .. 20	VB .. 1103 .. VC .. 1103 .. 25
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2067 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2172 (Torx 7IP) 0,9 Nm
Fähnchenschlüssel	FS1490 (Torx 7IP)	FS1490 (Torx 7IP)

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.

Zylinderschaftaufnahme – schwingungsgedämpft

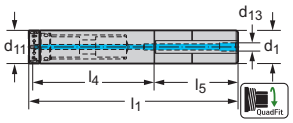
A3000 mm

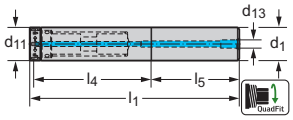
Accure·tec

– Für QuadFit Wechselköpfe
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug

Zylinderschaft





Bezeichnung	d_1 mm	d_{11}	l_4 mm	l_5 mm	l_1 mm	d_{13}	kg
★ A3000-32-Q32-160	32	Q32	160	128	293	G 1/4	1,8
★ A3000-32-Q32-224	32	Q32	224	128	357	G 1/4	2,3
★ A3000-40-Q40-208	40	Q40	208	160	374	G 1/4	3,8
★ A3000-40-Q40-288	40	Q40	288	160	454	G 1/4	4,6
★ A3000-50-Q50-268	50	Q50	268	200	475	G 1/4	7,5
★ A3000-50-Q50-368	50	Q50	368	200	575	G 1/4	9,1
★ A3000-40-Q40-368	40	Q40	368	160	534	G 1/4	5,5
★ A3000-50-Q50-468	50	Q50	468	200	675	G 1/4	11

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

d_{11}	Q32	Q40	Q50
Hakenschlüssel Anzugsdrehmoment	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

Zubehör

d_{11}	Q32	Q40	Q50
Drehmomentschlüssel mit Haken Anzugsdrehmoment	SD4000-Q32-25 25 Nm	SD4000-Q40-35 35 Nm	SD4000-Q50-55 55 Nm
Haken für Drehmomentschlüssel	SD6000-Q32	SD6000-Q40	SD6000-Q50

/ ★ Neu im Programm

Zylinderschaftaufnahme – schwingungsgedämpft
A3000 inch

Accure·tec

– Für QuadFit Wechselköpfe
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug

Bezeichnung	d_1 inch	d_{11}	l_4 inch	l_5 inch	l_1 inch	d_{13}	lbs
Zylinderschaft							
★ A3000.20-Q32-165	1,250	Q32	6,500	5,000	11,713	G 1/4	3,97
★ A3000.20-Q32-229	1,250	Q32	9,000	5,000	14,213	G 1/4	5,07
★ A3000.24-Q40-203	1,500	Q40	8,000	6,000	14,252	G 1/4	7,72
★ A3000.24-Q40-279	1,500	Q40	11,000	6,000	17,252	G 1/4	9,48
★ A3000.32-Q50-267	2,000	Q50	10,500	8,000	18,791	G 1/4	16,76
★ A3000.32-Q50-368	2,000	Q50	14,496	8,000	22,791	G 1/4	20,28
★ A3000.24-Q40-356	1,500	Q40	14,000	6,000	20,252	G 1/4	11,46
★ A3000.32-Q50-470	2,000	Q50	18,500	8,000	26,791	G 1/4	24,69

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel Anzugsdrehmoment	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

Zubehör

	d_{11}	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken Anzugsdrehmoment	SD4000-Q32-25 25 Nm	SD4000-Q40-35 35 Nm	SD4000-Q50-55 55 Nm
	Haken für Drehmomentschlüssel	SD6000-Q32	SD6000-Q40	SD6000-Q50

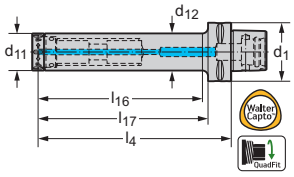
Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsgedämpft
A3000-C mm

Accure·tec

– Für QuadFit Wechselköpfe
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug

Walter Capto™ nach ISO 26623



Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	n_{max}	kg
★ A3000-C6-Q32-160	C6	Q32	32	160	129	135	10000	1,8
★ A3000-C6-Q32-224	C6	Q32	32	224	193	199	8000	2,1
★ A3000-C6-Q32-288	C6	Q32	32	288	257	263	6000	2,6
★ A3000-C6-Q40-208	C6	Q40	40	208	177	183	8000	2,9
★ A3000-C6-Q40-288	C6	Q40	40	288	257	263	6000	3,7
★ A3000-C6-Q40-368	C6	Q40	40	368	337	343	5000	4,5
★ A3000-C6-Q50-268	C6	Q50	50	268	238	243	6000	5
★ A3000-C6-Q50-368	C6	Q50	50	368	338	343	4000	6,6
★ A3000-C6-Q50-468	C6	Q50	50	468	438	443	2500	8,5
★ A3000-C8-Q32-224	C8	Q32	32	224	181	191	8000	3,2
★ A3000-C8-Q32-288	C8	Q32	32	288	245	255	6000	3,6
★ A3000-C8-Q40-288	C8	Q40	40	288	245	255	6000	4,7
★ A3000-C8-Q40-368	C8	Q40	40	368	325	335	5000	5,6
★ A3000-C8-Q50-268	C8	Q50	50	268	225	235	6000	5,9
★ A3000-C8-Q50-368	C8	Q50	50	368	325	335	4000	7,5
★ A3000-C8-Q50-468	C8	Q50	50	468	425	435	2500	9,4

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel Anzugsdrehmoment	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

Zubehör

	d_{11}	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken Anzugsdrehmoment	SD4000-Q32-25 25 Nm	SD4000-Q40-35 35 Nm	SD4000-Q50-55 55 Nm
	Haken für Drehmomentschlüssel	SD6000-Q32	SD6000-Q40	SD6000-Q50

/ ★ Neu im Programm

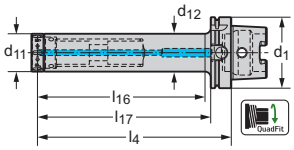
HSK-T Aufnahme – schwingungsgedämpft
A3000-HSK-T mm

Accure·tec

– Für QuadFit Wechselköpfe
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug

HSK-T DIN 69893-7



Bezeichnung	d_1 mm	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	n_{max}	kg
★ A3000-H100T-Q32-224	100	Q32	32	224	189	195	8000	3,4
★ A3000-H100T-Q32-288	100	Q32	32	288	253	259	6000	3,8
★ A3000-H100T-Q40-288	100	Q40	40	288	253	259	6000	4,9
★ A3000-H100T-Q40-368	100	Q40	40	368	333	339	5000	5,8
★ A3000-H100T-Q50-268	100	Q50	50	268	234	239	6000	6,2
★ A3000-H100T-Q50-368	100	Q50	50	368	334	339	4000	7,8
★ A3000-H100T-Q50-468	100	Q50	50	468	434	439	25000	9,7

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

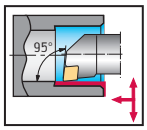
	d_{11}	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel Anzugsdrehmoment	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

Zubehör

	d_{11}	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken Anzugsdrehmoment	SD4000-Q32-25 25 Nm	SD4000-Q40-35 35 Nm	SD4000-Q50-55 55 Nm
	Haken für Drehmomentschlüssel	SD6000-Q32	SD6000-Q40	SD6000-Q50

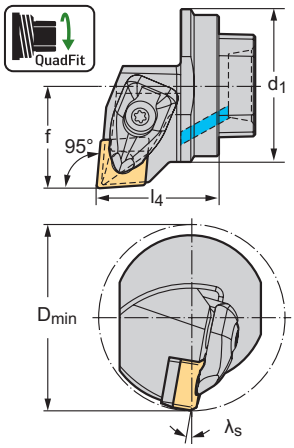
Wechselkopf – Pratzenspannung
Q...-DCLN mm
Walter Turn

– QuadFit



CN . . CN . .

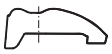
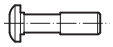
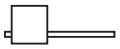
Werkzeug



Bezeichnung		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
★ Q32-DCLNR/L-22032-12	12	Q32	40	22	32	-6°	-10°	
★ Q40-DCLNR/L-27032-12	12	Q40	50	27	32	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
★ Q50-DCLNR/L-32032-12	12	Q50	63	32	32	-6°	-8°	
★ Q50-DCLNR/L-32037-16	16	Q50	63	32	37	-5°	-14°	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
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: Q32-DCLNR-22032-12 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: Q32-DCLNL-22032-12
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	Unterlage	AP354-CN12	AP302-CN16
	Schraube für Unterlage Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm	FS1463 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Spannpratze	PK241	PK242
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Nm
	Druckfeder	FS1470	FS1471
	Stift	RS117	RS117
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)

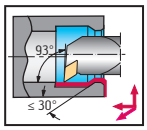
Zubehör

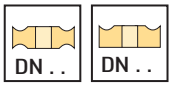
	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK241-SET	PK242-SET
	HM-Spannpratzenset Platte mit Bohrung	PK245-SET	PK246-SET
	HM-Spannpratzenset Platte ohne Bohrung	PK254-SET	

/ ★ Neu im Programm

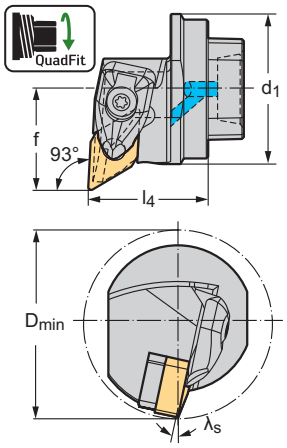
Wechselkopf – Pratzenspannung
Q...-DDUN mm
Walter Turn

– QuadFit





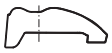
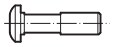
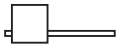
Werkzeug



Bezeichnung		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
★ Q32-DDUNR/L-22032-15	15	Q32	40	21,9	32	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
★ Q40-DDUNR/L-27032-15	15	Q40	50	27	32	-6°	-12°	
★ Q50-DDUNR/L-32032-15	15	Q50	63	32	32	-6°	-12°	

Gemessen mit Meisterplatte: DN .. 150608
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: Q32-DDUNR-22032-15 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: Q32-DDUNL-22032-15
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	PK241
	Schraube für Spannpratze Anzugsdrehmoment	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Nm
	Druckfeder	FS1470
	Stift	RS117
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

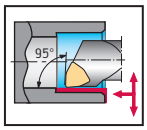
Zubehör

	Type	DN .. 1506 ..
	HM-Spannpratzenset Platte mit Bohrung	PK245-SET
	Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK241-SET
	HM-Spannpratzenset Platte ohne Bohrung	PK254-SET
	Unterlage für DN .. 1504 ..	AP304-DN1504

/ ★ Neu im Programm

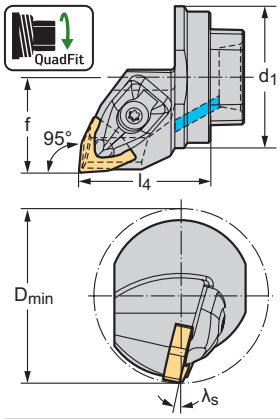
Wechselkopf – Pratzenspannung
Q...-DWLN mm
Walter Turn

– QuadFit



WN . . WN . .

Werkzeug



Bezeichnung		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
★ Q32-DWLNR/L-22035-08	8	Q32	40	22	35	-5°	-14°	WN .. 0804 ..
★ Q40-DWLNR/L-27037-08	8	Q40	50	27	37	-5°	-12°	
★ Q50-DWLNR/L-32038-08	8	Q50	63	32	38	-5°	-12°	

Gemessen mit Meisterplatte: WN .. 080408
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: Q32-DWLNR-22035-08 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: Q32-DWLNL-22035-08
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

Type	WN .. 0804 ..
Unterlage	AP331-WN08
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 /SW 3,5)

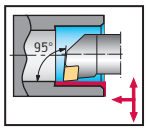
Zubehör

Type	WN .. 0804 ..
Spannpratzen-Set (Standardeinbauteile)	PK241-SET
HM-Spannpratzenset Platte mit Bohrung	PK245-SET
HM-Spannpratzenset Platte ohne Bohrung	PK254-SET

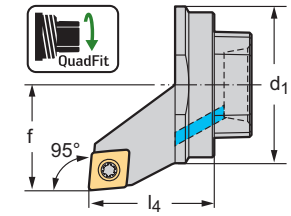
/ ★ Neu im Programm

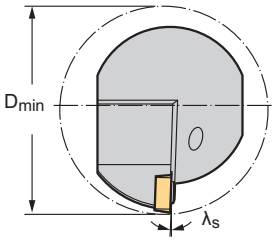
Wechselkopf – Schraubenspannung
Q...-SCLC mm
Walter Turn

– QuadFit



Werkzeug

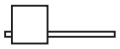




Bezeichnung		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
★ Q32-SCLCR/L-22032-09	9	Q32	40	22	32	0°	-2°	
★ Q40-SCLCR/L-27032-09	9	Q40	50	27	32	0°	-2°	CC .. 09T3 ..
★ Q50-SCLCR/L-32032-09	9	Q50	63	32	32	0°	-2°	
★ Q32-SCLCR/L-22032-12	12	Q32	40	22	32	0°	-8°	
★ Q40-SCLCR/L-27032-12	12	Q40	50	27	32	0°	-8°	CC .. 1204 ..
★ Q50-SCLCR/L-32032-12	12	Q50	63	32	32	0°	-9°	

Gemessen mit Meisterplatte: CC .. 09T308 / CC .. 120408
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: Q32-SCLCR-22032-09 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: Q32-SCLCL-22032-09
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

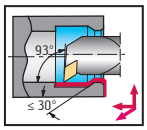
Einbauteile

	Type	CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2281 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Unterlage		AP364-CC1208
	Schraube für Unterlage		FS2592 (SW 5)
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)	
	Winkelschlüssel		FS1464 (Torx 20IP)
	Winkelschlüssel für Unterlage		ISO2936-5 (SW 5)

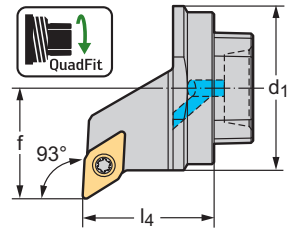
/ ★ Neu im Programm

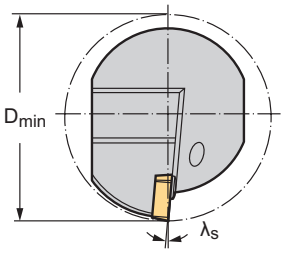
Wechselkopf – Schraubenspannung
Q...-SDUC mm
Walter Turn

– QuadFit



Werkzeug

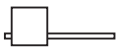




Bezeichnung		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
★ Q32-SDUCR/L-22032-11	11	Q32	40	22	32	0°	-5°	DC .. 11T3 ..
★ Q40-SDUCR/L-27032-11	11	Q40	50	27	32	0°	-5°	
★ Q50-SDUCR/L-32032-11	11	Q50	63	32	32	0°	-5°	

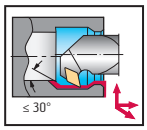
Gemessen mit Meisterplatte: DC .. 11T308
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: Q32-SDUCR-22032-11 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: Q32-SDUCL-22032-11
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

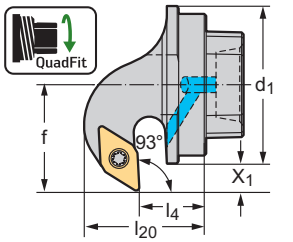
	Type	DC .. 11T3 ..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

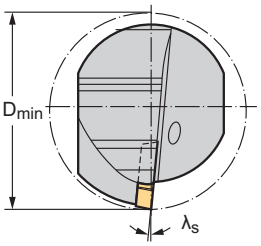
Wechselkopf – Schraubenspannung
Q...-SDUC...-X mm
Walter Turn

– QuadFit



Werkzeug



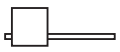


Bezeichnung		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	l_{20} mm	X_1 mm	γ	λ_s	Type
★ Q32-SDUCR/L-22018-11X	11	Q32	40	21,9	18	37,5	5,9	0°	-5°	
★ Q40-SDUCR/L-27017-11X	11	Q40	50	26,9	17	40,5	6,9	0°	-5°	DC .. 11T3 ..
★ Q50-SDUCR/L-32017-11X	11	Q50	63	32	17	42,5	6,9	0°	-5°	

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: Q32-SDUCR-22018-11X / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: Q32-SDUCL-22018-11X
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

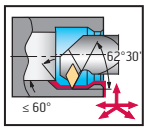
Type	DC .. 11T3 ..
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm



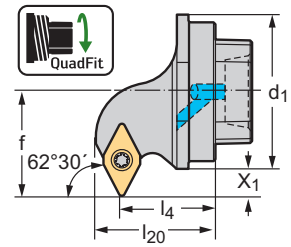
Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

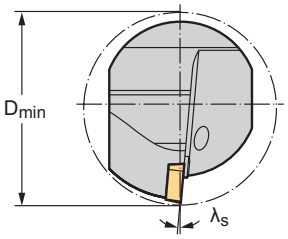
Wechselkopf – Schraubenspannung
Q...-SDXC mm
Walter Turn

– QuadFit



Werkzeug

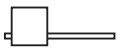




Bezeichnung		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	l_{20} mm	X_1 mm	γ	λ_s	Type
★ Q32-SDXCR/L-22025-11	11	Q32	40	21,9	25	37,5	5,9	0°	-5°	
★ Q40-SDXCR/L-27025-11	11	Q40	50	26,9	25	40,5	6,9	0°	-5°	DC .. 11T3 ..
★ Q50-SDXCR/L-32025-11	11	Q50	63	31,9	25	42,5	6,9	0°	-5°	

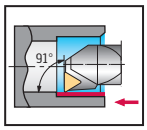
Gemessen mit Meisterplatte: DC .. 11T308
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: Q32-SDXCR-22025-11 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: Q32-SDXCL-22025-11
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

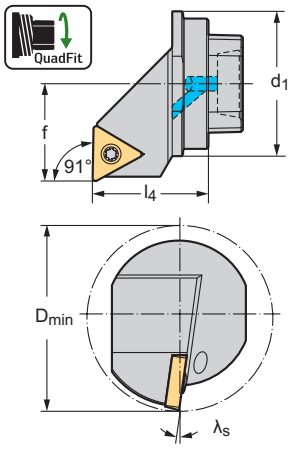
	Type	DC .. 11T3 ..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Nm
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

Wechselkopf – Schraubenspannung
Q...-STFC mm
Walter Turn

– QuadFit



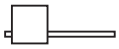
Werkzeug



Bezeichnung		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
★ Q32-STFCR/L-22032-16	16	Q32	40	22	32	0°	-10°	
★ Q40-STFCR/L-27032-16	16	Q40	50	27	32	0°	-8°	TC .. 16T3 ..
★ Q50-STFCR/L-32032-16	16	Q50	63	32	32	0°	-8°	

Gemessen mit Meisterplatte: TC .. 16T308
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: Q32-STFCR-22032-16 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: Q32-STFCL-22032-16
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

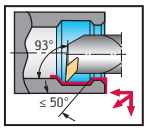
Einbauteile

	Type	TC .. 16T3 ..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Unterlage für Radius	AP317-TC1612 r ≤ 1,2 mm
	Schraube für Unterlage	FS2068 (SW 3,5)
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

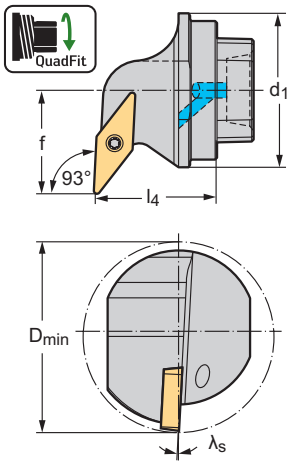
★ Neu im Programm

Wechselkopf – Schraubenspannung
Q...-SVUB mm
Walter Turn

– QuadFit



Werkzeug



Bezeichnung		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Type
★ Q32-SVUBR/L-22032-16	16	Q32	40	22	32	0°	-3°	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
★ Q40-SVUBR/L-27032-16	16	Q40	50	26,9	32	0°	-3°	
★ Q50-SVUBR/L-32032-16	16	Q50	63	31,9	32	0°	-3°	

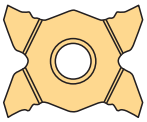
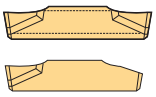
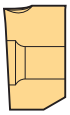
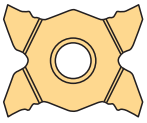
Gemessen mit Meisterplatte: VB .. 160408
Info zum Spanwinkel γ (für Wendeschneidplatten ohne Mulde) und zum Neigungswinkel λ_s – siehe Technischer Anhang – ISO-Drehen
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: Q32-SVUBR-22032-16 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: Q32-SVUBL-22032-16
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

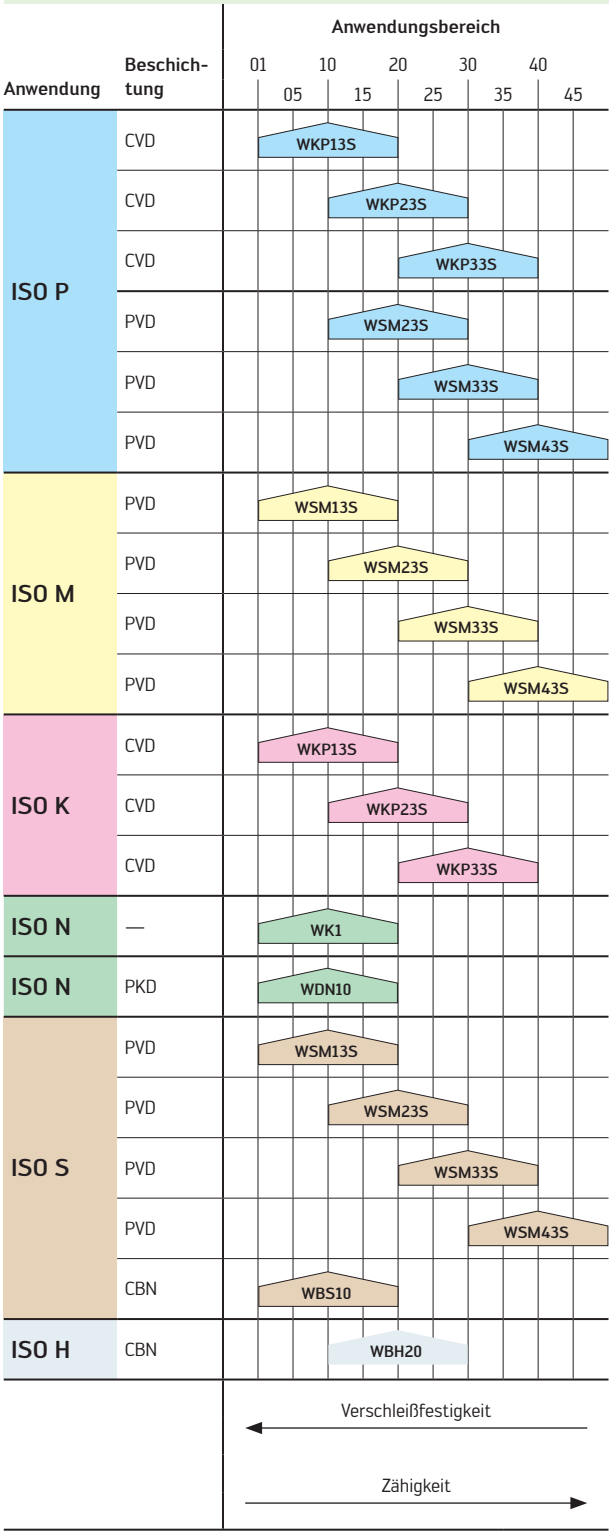
Type	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Nm
Unterlage für Radius	AP316-VB1608 r ≤ 0,8 mm
Schraube für Unterlage	FS2068 (SW 3,5)
Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

Programmübersicht für Schneideinsätze und Schneidstoffe: Stechen

Schneideinsätze

Plattenform	Beschreibung	Seite
Abstechen/Einstechen		
 **MX**	Walter Cut MX-Stechplatten 4-schneidig	117
DX	Walter Cut DX-Stechplatten 2-schneidig	122
 **GX**	Walter Cut GX-Stechplatten 2-schneidig/ 1-schneidig	124
SX	Walter Cut SX-Stechplatten 1-schneidig	131
 **UX**	Walter Cut UX-Stechplatten 1-schneidig	133
Stechdrehen		
GX	Walter Cut GX-Stechplatten 2-schneidig	128
Halbfabrikate/Rohlinge		
 **MX**	Walter Cut MX-Stechplatten 4-schneidig	121

Schneidstoffe: Hartmetall



Bezeichnungsschlüssel für Walter Cut Schneideinsätze

Beispiel:

GX	24	–	2	E	300	N	03	–	U	F	4
1	2		3	4	5	6	7		8	9	10

1 Plattentyp

MX

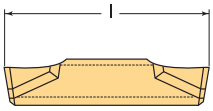
DX

GX

SX

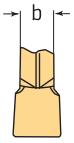
UX

2 Plattenlänge l [mm]



09	l = 9
16	l = 16
18	l = 18
24	l = 24
30	l = 30
34	l = 34

3 Breitenklasse



0

1

2

3

4

5

4 Grundform

E

F

R Rechts

L Links

8 Anwendung

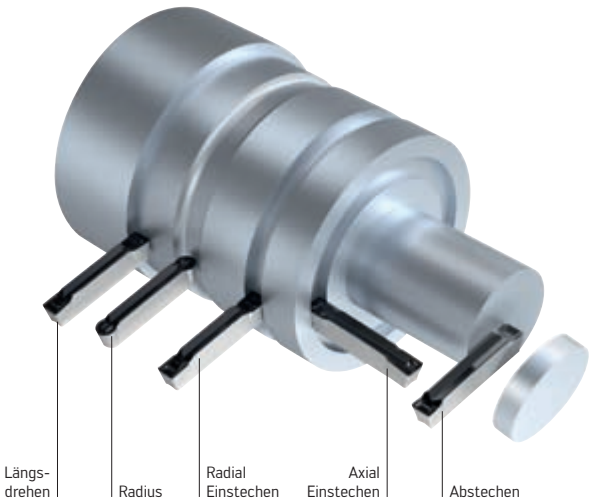
C **„Cut off“**
- Abstechen
- Radial Einstechen

G **„Grooving“**
- Radial Einstechen
- Axial Einstechen
- Abstechen

R **„Radius“**
- Radial Einstechen
- Axial Einstechen
- Längsdrehen
- Plandrehen

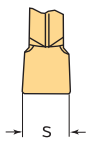
S **„Slitting“**
- Trennfräsen
- Schlitzfräsen

U **„Universal“**
- Längsdrehen
- Radial Einstechen
- Axial Einstechen
- Plandrehen
- Abstechen



5

Stechbreite s [mm]



Zum Beispiel:

200	s = 2,0
220	s = 2,2
250	s = 2,5
300	s = 3,0
310	s = 3,1

usw.

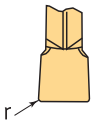
6

Ausführung

Einstechen:	**R**		Rechts
	L		Links
	N		Neutral
Abstechen:	**R**		Rechts
	L		Links

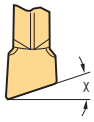
7

Eckenradius r [mm] / Anstellwinkel χ [°]



02	r = 0,2
03	r = 0,3
04	r = 0,4
05	r = 0,5

usw.



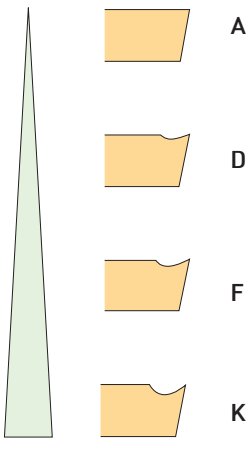
00	χ = 0°
6	χ = 6°
7	χ = 7°
15	χ = 15°

usw.

9

Spanwinkel

kleiner

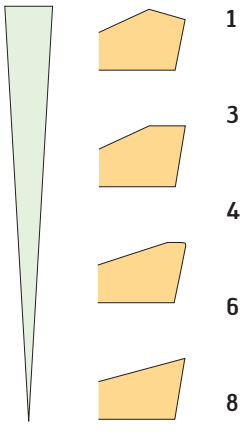


größer

10

Schneidkante

stabil



scharf

Bezeichnungsschlüssel für Schneidstoffe aus Hartmetall – Stechen

Beispiel:

W	S	M	33	S
Walter	1	2	3	4

1

1. Hauptanwendung oder Beschichtungsart

P	Stahl
M	Nichtrostender Stahl
K	Gusseisen
N	NE-Metalle
S	Schwer zerspanbare Werkstoffe
H	Harte Werkstoffe
A	CVD-Aluminiumoxid-Beschichtung
X	PVD-Beschichtung

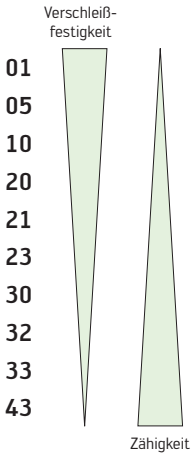
2

2. Hauptanwendung

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

3

ISO-Anwendungsbereich



Schneidstoffe für:

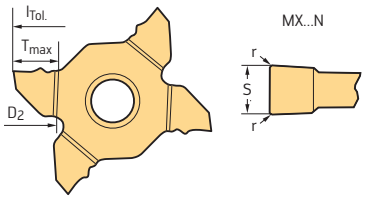
0	ISO-Drehen
1	ISO-Drehen
5	ISO-Drehen
2	Gewindedrehen
3	Stechen

4

Generation

S	Tiger·tec® Silver

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



A2

Schneideinsätze

	Bezeichnung	s mm	r mm	T_{max} mm	D_2 mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC			M HC		K HC	S HC					
									WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S			
	MX22-2E050N01-GD8	0,5	0,1	2,5		0,02–0,04	±0,02	±0,03	☹			☹				☹				
	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	4		0,03–0,08	±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	130	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	100	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	😐			😐				😐				

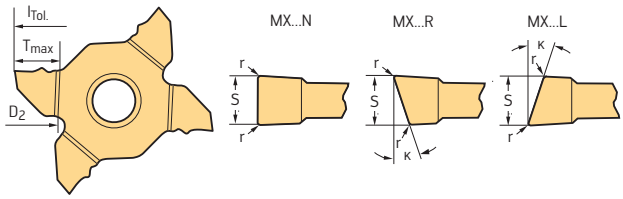
l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm
T_{max} bei größeren Durchmessern als D_2 – siehe Technischer Anhang – Stechen

HC = beschichtetes Hartmetall

☹😐😐 / ★ Neu im Programm

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

A2



Schneideinsätze

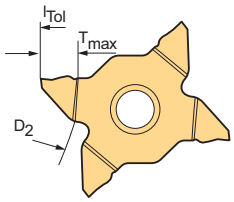
	Bezeichnung	s mm	r mm	κ	T_{max} mm	D_2 mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM13S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	K HC WKP23S	S HC WSM13S	S HC WSM23S	S HC WSM33S
	MX22-2E080N01-CF5	0,8	0,1		1,6	130	0,02–0,05	±0,02	±0,03	☺				☺				☺	
	MX22-2E100N01-CF5	1	0,1		3,5	130	0,03–0,07	±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	☺				☺				☺	
	MX22-2E150N01-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	☺				☺				☺	
	MX22-2E200N02-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	☺				☺				☺	
	MX22-2E080L5-CF5	0,8	0,05	5°	1,6	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03	☺				☺				☺	
	MX22-2E100L10-CF5	1	0,05	10°	3,5	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03	☺				☺				☺	
	MX22-2E150L10-CF5	1,5	0,05	10°	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	☺				☺				☺	
	MX22-2E200L6-CF5	2	0,1	6°	6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺				☺				☺	
	MX22-2E080R5-CF5	0,8	0,05	5°	1,6	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03	☺				☺				☺	
	MX22-2E100R10-CF5	1	0,05	10°	3,5	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03	☺				☺				☺	
	MX22-2E150R10-CF5	1,5	0,05	10°	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	☺				☺				☺	
	MX22-2E200R6-CF5	2	0,1	6°	6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺				☺				☺	

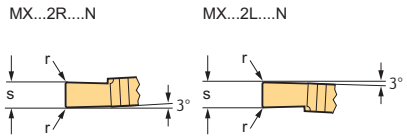
HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT
Optimale Wendeschneidplatte für
☺ gute
😐 mittlere
☹ ungünstige
Bearbeitungsbedingungen

A2

Ein- und Abstechen 3°
MX-Schneideinsätze



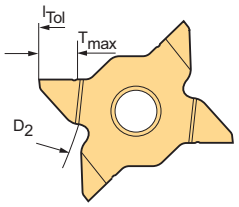


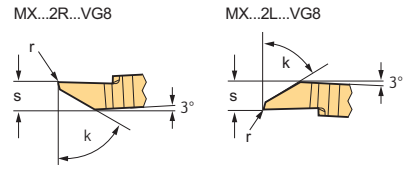
Schneideinsätze

	Bezeichnung	s mm	r mm	T_{max} mm	D_2 mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	K HC WKP23S	S HC WSM13S	S HC WSM23S	S HC WSM33S
	MX22-2L150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	●			●				●	
	MX22-2L200N02-GD8	2	0,2	5	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03	●			●				●	
	MX22-2L300N02-GD8	3	0,2	5	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	●			●				●	
	MX22-2R150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	●			●				●	
	MX22-2R200N02-GD8	2	0,2	5	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03	●			●				●	
	MX22-2R300N02-GD8	2	0,2	5	100	0,05–0,14	±0,02	±0,03	●			●				●	

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

Einstechen und Stechdrehen 3°
MX-Schneideinsätze





Schneideinsätze

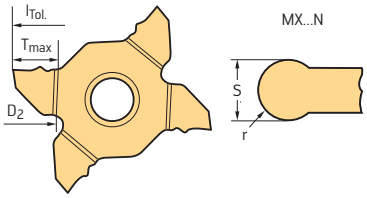
	Bezeichnung	s mm	r mm	κ	T_{max} mm	D_2 mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	K HC WKP23S	S HC WSM13S	S HC WSM23S	S HC WSM33S
	MX22-2L280L01-VG8	2,8	0,05	60°	5,5	100	0,05–0,12	±0,02	±0,03	●			●				●	
	MX22-2R280R01-VG8	2,8	0,05	60°	5,5	100	0,05–0,12	±0,02	±0,03	●			●				●	

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

● ● ● / ★ Neu im Programm

A2

Einstechen und Kopierdrehen
MX-Schneideinsätze
Tiger·tec® Silver



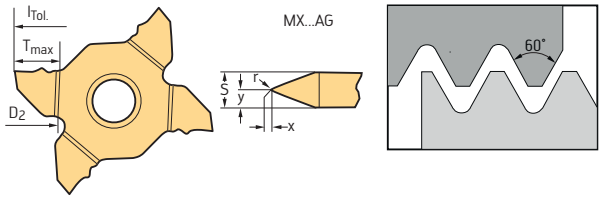
Schneideinsätze

	Bezeichnung	s mm	r mm	T_{max} mm	D_2 mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM13S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	K HC WKP23S	S HC WSM13S	S HC WSM23S	S HC WSM33S
	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 innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm
T_{max} bei größeren Durchmessern als D_2 – siehe Technischer Anhang – Stechen

HC = beschichtetes Hartmetall

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



Schneideinsätze – Gewinde

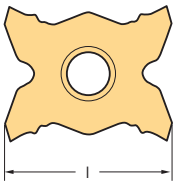
	Bezeichnung	Steigung P mm	Steigung (G/Zoll) inch	r mm	X mm	Y mm	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	K HC WKP23S	S HC WSM13S	S HC WSM23S	S HC WSM33S
	MX22-2E-EN-A60	0,50–1,50	48–16	0,05	0,05	1,68	●			●				●	
	MX22-4E-EN-AG60	0,50–3,00	48–8	0,08	0,08	2,83	●	●		●	●			●	●

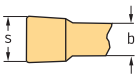
l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall

● ● ● / ★ Neu im Programm

Halbfabrikate für Sonderformen
MX-Schneideinsätze





Rohlinge für Sonderformen

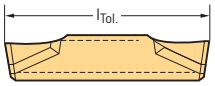
	Bezeichnung	s mm	b mm	l mm	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	P HF WMG30	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HF WMG30	K HC WKP23S	S HC WSM13S	S HC WSM33S	S HF WMG30
	MX22-2E335N	3,35	3,35	23,2				☹			☹				☹
	MX22-4E565N	5,65	5,65	23,2				☹			☹				☹

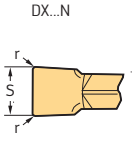
Die Sorte WMG30 hat die ISO-Anwendungsbereiche P20, M20, S20

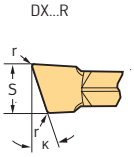
HC = beschichtetes Hartmetall
HF = unbeschichtetes Feinkorn-Hartmetall

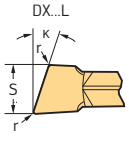
Ein- und Abstechen
DX-Schneideinsätze
Tiger·tec® Silver

A2

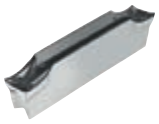








Schneideinsätze

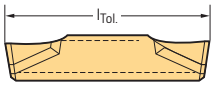
	Bezeichnung	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WKP33S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	DX18-1E150N01-CF6	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				😐	☹		😐	☹
	DX18-2E200N02-CF6	2	0,2		18	0,03–0,14	±0,05	±0,15				😐	☹		😐	☹
	DX18-2E250N02-CF6	2,5	0,2		18	0,03–0,18	±0,05	±0,15				😐	☹		😐	☹
	DX18-3E300N02-CF6	3	0,2		18	0,04–0,23	±0,05	±0,15				😐	☹		😐	☹
	DX18-2E200L6-CF6	2	0,2	6°	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				😐	☹		😐	☹
	DX18-2E250L6-CF6	2,5	0,2	6°	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15				😐			😐	
	DX18-3E300L6-CF6	3	0,2	6°	18	0,04–0,19	±0,05	±0,15				😐			😐	
	DX18-2E200R6-CF6	2	0,2	6°	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				😐	☹		😐	☹
	DX18-2E250R6-CF6	2,5	0,2	6°	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15				😐			😐	
	DX18-3E300R6-CF6	3	0,2	6°	18	0,04–0,19	±0,05	±0,15				😐			😐	
	DX18-1E150N01-CF5	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			☺	😐	☹	☺	😐	☹
	DX18-2E200N00-CF5	2	0		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				😐			😐	
	DX18-2E200N02-CF5	2	0,2		18	0,04–0,14	±0,05	±0,15			☺	😐	☹	☺	😐	☹
	DX18-2E250N02-CF5	2,5	0,2		18	0,05–0,18	±0,05	±0,15				😐	☹		😐	☹
	DX18-3E300N02-CF5	3	0,2		18	0,08–0,23	±0,05	±0,15			☺	😐	☹	☺	😐	☹
	DX18-2E200L6-CF5	2	0,2	6°	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				😐	☹		😐	☹
	DX18-2E200L7-CF5	2	0	7°	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			☺	😐		☺	😐	
	DX18-2E200L15-CF5	2	0	15°	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				😐			😐	
	DX18-2E250L6-CF5	2,5	0,2	6°	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15				😐			😐	
	DX18-3E300L6-CF5	3	0,2	6°	18	0,04–0,19	±0,05	±0,15				😐			😐	
	DX18-2E200R6-CF5	2	0,2	6°	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				😐	☹		😐	☹
	DX18-2E200R7-CF5	2	0	7°	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			☺	😐		☺	😐	
	DX18-2E200R15-CF5	2	0	15°	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				😐			😐	
	DX18-2E250R6-CF5	2,5	0,2	6°	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15				😐			😐	
	DX18-3E300R6-CF5	3	0,2	6°	18	0,04–0,19	±0,05	±0,15				😐			😐	
	DX18-1E150N01-CE4	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				😐	☹		😐	☹
	DX18-2E200N02-CE4	2	0,2		18	0,06–0,17	±0,05	±0,15	☺		☺	😐	☹	☺	😐	☹
	DX18-2E250N02-CE4	2,5	0,2		18	0,07–0,21	±0,05	±0,15	☺			😐	☹		😐	☹
	DX18-3E300N02-CE4	3	0,2		18	0,09–0,33	±0,05	±0,15	☺		☺	😐	☹	☺	😐	☹
	DX18-2E200L6-CE4	2	0,2	6°	18	0,04–0,12	±0,05	±0,15				😐	☹		😐	☹
	DX18-2E250L6-CE4	2,5	0,2	6°	18	0,05–0,15	±0,05	±0,15				😐			😐	
	DX18-3E300L6-CE4	3	0,2	6°	18	0,09–0,27	±0,05	±0,15				😐	☹		😐	☹
	DX18-2E200R6-CE4	2	0,2	6°	18	0,04–0,12	±0,05	±0,15				😐	☹		😐	☹
	DX18-2E250R6-CE4	2,5	0,2	6°	18	0,05–0,15	±0,05	±0,15				😐			😐	
	DX18-3E300R6-CE4	3	0,2	6°	18	0,09–0,27	±0,05	±0,15				😐	☹		😐	☹

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

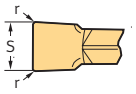
HC = beschichtetes Hartmetall

☺😐☹ / ★ Neu im Programm

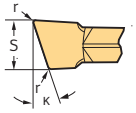
Ein- und Abstechen
DX-Schneideinsätze
Tiger·tec® Silver



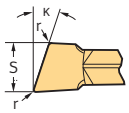
DX...N



DX...R



DX...L



Schneideinsätze

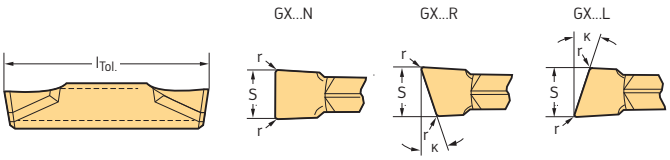
	Bezeichnung	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WKP33S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	DX18-2E200N02-GD6	2	0,2		18	0,04–0,14	±0,05	±0,15			☺	😐		☺	😐	
	DX18-2E250N02-GD6	2,5	0,2		18	0,06–0,20	±0,05	±0,15			☺	😐		☺	😐	
	DX18-3E300N03-GD6	3	0,2		18	0,08–0,21	±0,05	±0,15			☺	😐		☺	😐	

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

HC = beschichtetes Hartmetall

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

A2



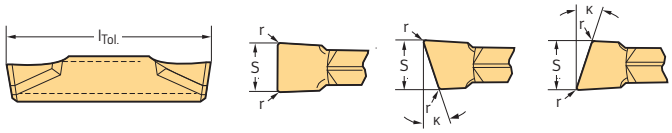
Schneideinsätze

	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-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			●			●					●	
	GX16-2E300R7-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 innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
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



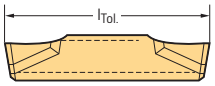
Schneideinsätze

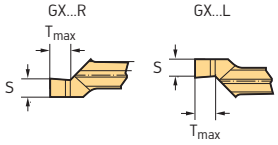
	Bezeichnung	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	GX16-1E200N02-CE4	2	0,2		16,6	0,06–0,15	±0,05	±0,15		☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹
	GX16-1E200R/L6-CE4	2	0,2	6°	16,6	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			😐	☹		😐	☹				😐	☹
	GX16-1E250R6-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	☺		😐	☹		😐	☹	😐			😐	☹
	GX34-2E300N03-CE4	3	0,3		34	0,09–0,30	±0,05	±0,15	☺		😐	☹		😐	☹	😐			😐	☹
	GX34-2E300R/L6-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 innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
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



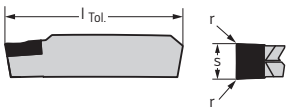


Schneideinsätze

	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 innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
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

CBN – Ein- und Abstechen
GX-Schneideinsätze



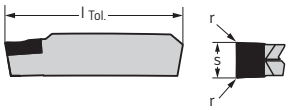
Schneideinsätze

	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	K HC WKP23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S	S BH WBS10	H BL WBH20
	GX24-2F300N02EM-1	3	0,2	24	0,10–0,15	±0,02	±0,025									☻	
	GX24-3F400N02EM-1	4	0,2	24	0,10–0,20	±0,02	±0,025									☻	
	GX24-3F500N04EM-1	5	0,4	24	0,10–0,25	±0,02	±0,025									☻	
	GX24-4F600N04EM-1	6	0,4	24	0,10–0,30	±0,02	±0,025									☻	
	GX24-2F300N02TM-1	3	0,2	24	0,02–0,10	±0,02	±0,025										☻
	GX24-3F400N02TM-1	4	0,2	24	0,02–0,12	±0,02	±0,025										☻
	GX24-3F500N04TM-1	5	0,4	24	0,02–0,14	±0,02	±0,025										☻
	GX24-4F600N04TM-1	6	0,4	24	0,02–0,15	±0,02	±0,025										☻

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

HC = beschichtetes Hartmetall
BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

PKD – Ein- und Abstechen
GX-Schneideinsätze



Schneideinsätze

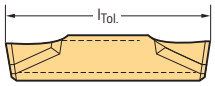
	Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	N DP WDN10	K HC WKP23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S	S DP WDN10
	GX16-1F200N02FS-F1	2	0,2	16	0,04–0,12	±0,02	±0,02						☻				☻
	GX24-2F300N02FS-F1	3	0,2	24	0,05–0,16	±0,02	±0,02						☻				☻
	GX24-2F318N02FS-F1	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 innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

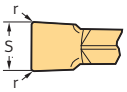
HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant

☻☻☻ / ★ Neu im Programm

Einstechen und Stechdrehen
GX-Schneideinsätze
Tiger·tec® Silver



GX...N

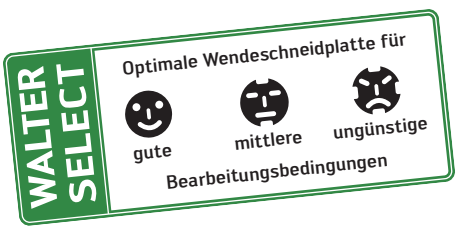


Schneideinsätze

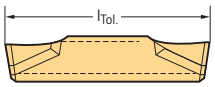
Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
GX09-0E170N01-UF8	1,7	0,1	9	0,05–0,15	0,3–0,8	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX09-0E196N01-UF8	1,96	0,1	9	0,05–0,15	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		☺			☺				☺		
GX16-1E275N01-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		☺			☺				☺		
GX24-2E300N02-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		☺			☺				☺		
GX24-3E475N05-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		☺			☺				☺		
GX24-4E600N02-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		☺			☺				☺		

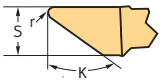
l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall



Einstechen und Stechdrehen
GX-Schneideinsätze
Tiger·tec® Silver





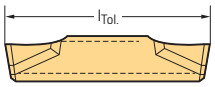
A2

Schneideinsätze

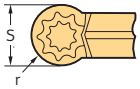
	Bezeichnung	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	GX24-2E280R02-VG7	2,8	0,2	50°	24	0,05–0,12	0,2–2,0	±0,05	±0,15		●	●		●	●			●	●	
	GX24-2E280R04-VG7	2,8	0,4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

l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
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



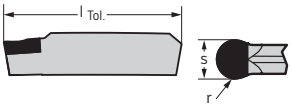
Schneideinsätze

	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		●	●			●	●				●	●		
	GX24-3E500N25-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		●	●			●	●				●	●		
	GX30-5E800N40-RF8	8	4	30	0,18–0,60	0,2–4,0	±0,02	±0,02			●				●					●		

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

A2

CBN – Einstechen und Kopierdrehen
GX-Schneideinsätze



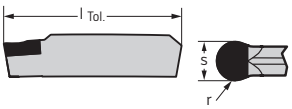
Schneideinsätze

	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	S BH WBS10	H BL WBH20
	GX24-2F300N15EM-1	3	1,5	24	0,10–0,15	0,1–1,5	±0,02	±0,03									☻	
	GX24-3F400N20EM-1	4	2	24	0,10–0,20	0,1–2,0	±0,02	±0,03									☻	
	GX24-3F500N25EM-1	5	2,5	24	0,10–0,25	0,1–2,5	±0,02	±0,03									☻	
	GX24-4F600N30EM-1	6	3	24	0,10–0,30	0,1–3,0	±0,02	±0,03									☻	
	GX24-2F300N15TM-1	3	1,5	24	0,02–0,10	0,1–1,5	±0,02	±0,03										☻
	GX24-3F400N20TM-1	4	2	24	0,02–0,12	0,1–2,0	±0,02	±0,03										☻
	GX24-3F500N25TM-1	5	2,5	24	0,02–0,14	0,1–2,5	±0,02	±0,03										☻
	GX24-4F600N30TM-1	6	3	24	0,02–0,15	0,1–3,0	±0,02	±0,03										☻

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

HC = beschichtetes Hartmetall
BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

PKD – Einstechen und Kopierdrehen
GX-Schneideinsätze



Schneideinsätze

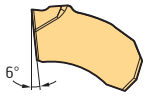
	Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	N DP WDN10	K HC WKP23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S	S DP WDN10
	GX16-1F200N10FS-M1	2	1	16	0,05–0,25	0,1–1,0	±0,02	±0,02						☻				☻
	GX24-2F300N15FS-M1	3	1,5	24	0,05–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02						☻				☻
	GX24-2F318N16FS-M1	3,18	1,59	24	0,05–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02						☻				☻
	GX24-3F400N20FS-M1	4	2	24	0,05–0,35	0,1–2,0	±0,02	±0,02						☻				☻
	GX24-3F475N24FS-M1	4,75	2,38	24	0,05–0,40	0,1–2,3	±0,02	±0,02						☻				☻
	GX24-3F500N25FS-M1	5	2,5	24	0,05–0,40	0,1–2,5	±0,02	±0,02						☻				☻
	GX24-4F600N30FS-M1	6	3	24	0,05–0,50	0,1–3,0	±0,02	±0,02						☻				☻
	GX30-5F800N40FS-M1	8	4	30	0,05–0,60	0,1–4,0	±0,02	±0,02						☻				☻

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

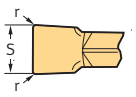
HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant

☻☻☻ / ★ Neu im Programm

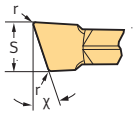
Ein- und Abstechen
SX-Schneideinsätze
Tiger·tec® Silver



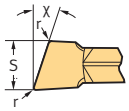
SX...N



SX...R



SX...L



A2

Schneideinsätze

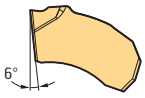
	Bezeichnung	s mm	r mm	κ	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	SX-2E200N02-CK8	2	0,2		0,04–0,12	±0,02	±0,05									☺			
	SX-3E300N02-CK8	3	0,2		0,08–0,20	±0,02	±0,05									☺			
	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-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-2E200N02-CE4	2	0,2		0,06–0,15	±0,05	±0,1	☺	☺	😐	😣	☺	😐	😣	😐		☺	😐	😣
	SX-2E200R6-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	☺		😐			😐		😐			😐	

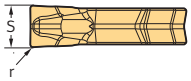
l_{Tol} = Wiederholgenauigkeit bei Wendeschneidplattenwechsel innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

A2

Einstechen und Stechdrehen
SX-Schneideinsätze
Tiger·tec® Silver





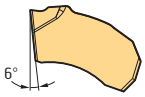
Schneideinsätze

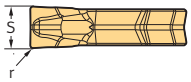
	Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	SX-8E800N08-UF4	8	0,8	17,4	0,18–0,55	0,9–4,0	±0,05	±0,1	☺	😐	☹	😐	☹	😐	😐	☹

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

HC = beschichtetes Hartmetall

Trennfräsen
SX-Schneideinsätze
Tiger·tec® Silver





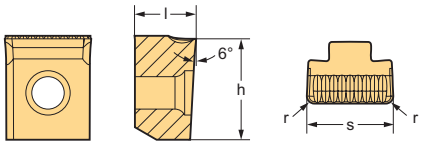
Schneideinsätze

	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-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 innerhalb einer Wendeschneidplattencharge
Radiustoleranz r_{Tol} = ±0,05 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

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



Schneideinsätze

	Bezeichnung	s mm	r mm	l mm	h mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP13S	P HC WKP23S	P HC WKP33S	K HC WKP13S	K HC WKP23S	K HC WKP33S
	UX-12E1200N10-GD2	12	1	8,6	14	0,20–0,40	±0,2	±0,1	☺	😐	☹	☺	😐	☹
	UX-19E1900N15-GD2	19	1,5	13,6	18	0,25–0,60	±0,2	±0,1	☺	😐	☹	☺	😐	☹

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

HC = beschichtetes Hartmetall

☺😐☹ / ★ Neu im Programm

A2

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

Bearbeitung						
Type						
Bezeichnung	**G3011**	**G3011...-P**	**G3051...-P**	**G3021...-P**	**G4014**	**G4014-P**
Stechbreite s [mm]	0,8–3,25	0,8–5,65	0,8–3,25	0,8–5,65	1,5–3	2–3
Stechtiefe T_{max} [mm]	6	6	6	6	10–18	12–18
Kühlmittelzufuhr	extern	Präzisionskühlung	Präzisionskühlung	Präzisionskühlung	extern	Präzisionskühlung
Schaftgröße h [mm]	10–12	12–25	12–25	20–25	10–20	12–20
Schaftgröße h [inch]	0,394–0,472	0,472–1,000	0,472–1,000	0,787–1,000	0,394–0,787	0,472–0,787
Seite	135	136	140	145	149	150

Bearbeitung						
Type						
Bezeichnung	**G1011**	**G1011...-P**	**G2012**	**G2016...-P**	**G3041**	**G3041...C**
Stechbreite s [mm]	4	2–8	1,5–3	12–19	0,8–3,25	0,8–3,25
Stechtiefe T_{max} [mm]	32	12–33	15–33	41	6	6
Kühlmittelzufuhr	extern	Präzisionskühlung	extern	Präzisionskühlung	extern	extern
Schaftgröße h [mm]	25	12–32	12–25	25–32	26	26
Schaftgröße h [inch]	1,000	0,472–1,260	0,472–1,000	0,984–1,260	1,024	1,024
Seite	156	157	164	167	147	148

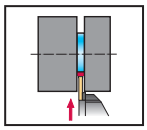
				Bohrstange Innenstechen	**Stechhalter Walter Capto™**
Bearbeitung					
Type					
Bezeichnung	**G1041...-P**	**G1041...C-P**	**G2042...R/L...-P**	**G1221...-P**	**C...-G3011...-P**
Stechbreite s [mm]	2–4	2–4	2–4	2–6	0,5–5,56
Stechtiefe T_{max} [mm]	16–33	16–33	26–33	4–12	6
Kühlmittelzufuhr	Präzisionskühlung	Präzisionskühlung	Präzisionskühlung	Präzisionskühlung	Präzisionskühlung
Schaftgröße h [mm]	26–32	26–32	26–32	16–40	Walter Capto™ Größe: C3 / C4 / C5 / C6
Schaftgröße h [inch]	1,024–1,260	1,024–1,260	1,024–1,260	0,625–1,500	
Seite	160	161	166	162	169

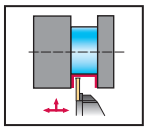
Schaftwerkzeug – Radialstechen

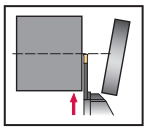
G3011 mm

Walter Cut

– Schraubenklemmung

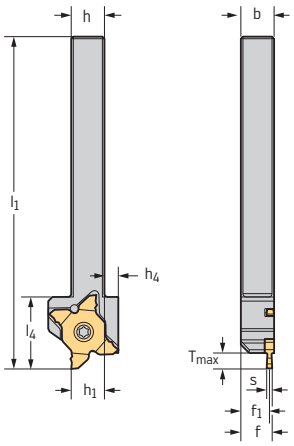






MX

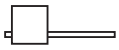
Werkzeug



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

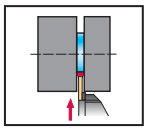
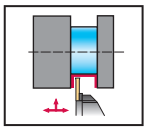
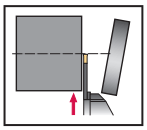
Einbauteile

	$h = h_1$ [mm]	10-12
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2570 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Fähnchenschlüssel	FS2572 (Torx 10IP)

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

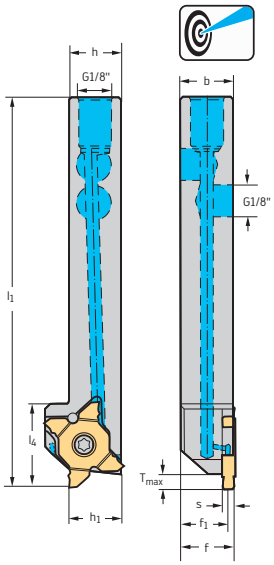
A2

– Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung

MX

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 ..

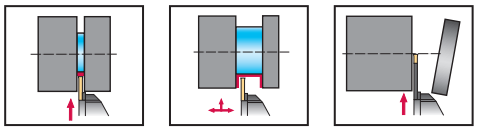
$f = f_1 + s/2$
Maximale Stechtiefe T_{max} – siehe Schneideinsätze
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G3011-1212R-MX22-2-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: 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
Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2570 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2571 (Torx 20IP) 5,0 Nm
Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
Fähnchenschlüssel	FS2572 (Torx 10IP)	FS2572 (Torx 10IP)

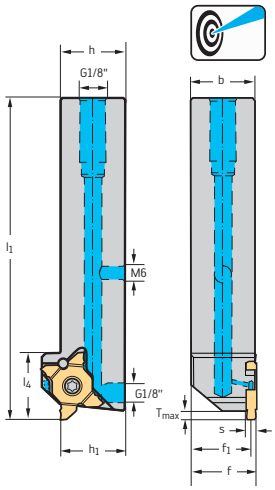
Schaftwerkzeug – Radialstechen
G3011...-P mm
Walter Cut

– Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung



MX

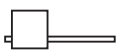
Werkzeug



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: G3011-2020R-MX22-2-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G3011-2020L-MX22-2-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

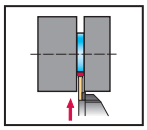
Einbauteile

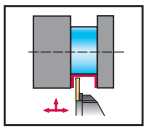
	h = h_1 [mm] s [mm]	20 0,8–3,25	20 4–5,65	25 0,8–3,25/4–5,65
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2570 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2571 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2571 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Fähnchenschlüssel	FS2572 (Torx 10IP)	FS2572 (Torx 10IP)	FS2572 (Torx 10IP)

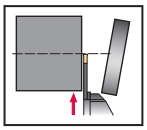
A2

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

– Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung

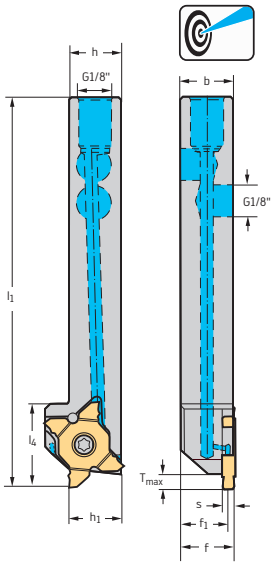






MX

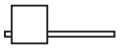
Werkzeug



Bezeichnung	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	Type
★ G3011.08R/L-MX22-2-P	0,031–0,128	0,236	0,500	0,500	0,434	4,724	1,024	MX22-2E ..
★ G3011.10R/L-MX22-2-P		0,236	0,625	0,625	0,559	4,724	1,024	

$f = f_1 + s/2$
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: G3011.08R-MX22-2-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G3011.08L-MX22-2-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

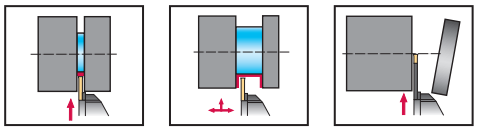
	$h = h_1$ [inch]	0,500	0,625
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2570 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2570 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Gewindestift G 1/8"		FS2258 (SW 5)
	Gewindestift UNF 5/16-24	FS2593	
	Fähnchenschlüssel	FS2572 (Torx 10IP)	FS2572 (Torx 10IP)

Zubehör

	$h = h_1$ [inch]	0,500
	Winkelanschluss 5/16" UNF	FS2594
	Anschlusselement 5/16" UNF	FS2595
	Kupferdichtung	FS2598

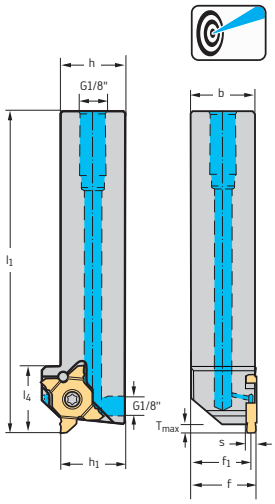
Schaftwerkzeug – Radialstechen
G3011...-P inch
Walter Cut

– Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung



MX

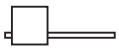
Werkzeug



Bezeichnung	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	Type
G3011.12R/L-MX22-2-P	0,031–0,128	0,236	0,750	0,750	0,684	5,906	1,024	MX22-2E ..
G3011.16R/L-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	0,934	5,906	1,024	
G3011.12R/L-MX22-4-P	0,157–0,222	0,236	0,750	0,750	0,639	5,906	1,024	MX22-4E ..
G3011.16R/L-MX22-4-P		0,236	1,000	1,000	0,889	5,906	1,024	

$f = f_1 + s/2$
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

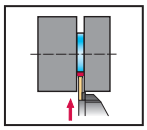
Einbauteile

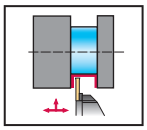
	$h = h_1$ [inch] s [inch]	0,750 0,031–0,128	0,750 0,157–0,222	1,000 0,031–0,128/0,157–0,222
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2570 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2571 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2571 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
	Fähnchenschlüssel	FS2572 (Torx 10IP)	FS2572 (Torx 10IP)	FS2572 (Torx 10IP)

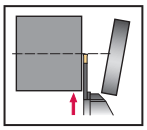
Schaftwerkzeug 3° – Radialstechen
G3051...-P mm
Walter Cut

A2

– Ein- und Abstechen an hohen Schultern
– Präzisionskühlung



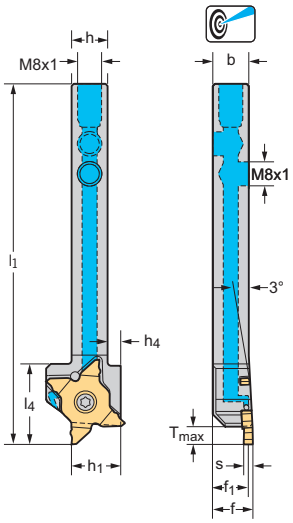




MX

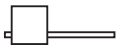
Werkzeug

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
★ G3051-1212R/L-MX22-2-P	0,8–3,25	6	12	12	10,3	120	5	26	MX22-2R .. MX22-2L ..



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)
Beim Einsatz von G3051...R ist der Schneideinsatz MX22-2R... zu verwenden / Beim Einsatz von G3051...L ist der Schneideinsatz MX22-2L... zu verwenden
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G3051-1212R-MX22-2-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G3051-1212L-MX22-2-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

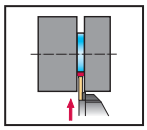
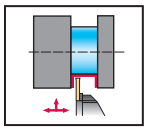
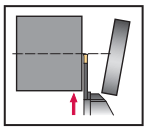
	h = h_1 [mm]	12
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2570 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Gewindestift M8X1	FS2587
	Fähnchenschlüssel	FS2572 (Torx 10IP)

Zubehör

	h = h_1 [mm]	12
	Winkelanschluss M8x1	FS2596
	Anschlusselement M8x1	FS2597
	Kupferdichtung	FS2598

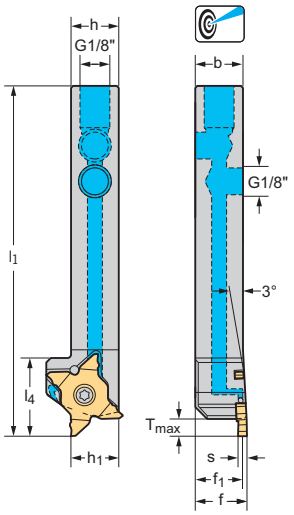
Schaftwerkzeug 3° – Radialstechen
G3051...-P mm
Walter Cut

– Ein- und Abstechen an hohen Schultern
– Präzisionskühlung

MX

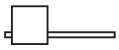
Werkzeug



Bezeichnung	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Type
★ G3051-1616R/L-MX22-2-P	0,8–3,25	6	16	16	14,3	120	26	MX22-2R .. MX22-2L ..

$f = f_1 + s/2$
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)
Beim Einsatz von G3051...R ist der Schneideinsatz MX22-2R... zu verwenden / Beim Einsatz von G3051...L ist der Schneideinsatz MX22-2L... zu verwenden
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G3051-1616R-MX22-2-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G3051-1616L-MX22-2-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

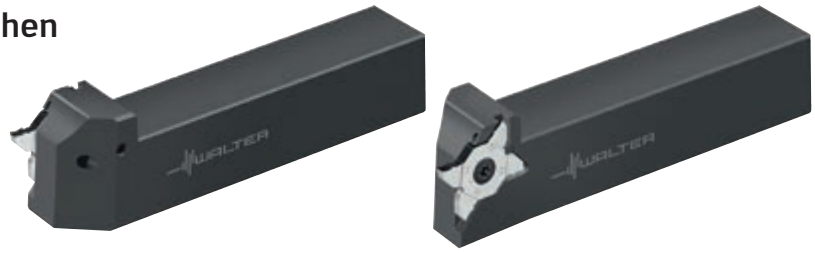
	h = h_1 [mm]	16
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2570 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Fähnchenschlüssel	FS2572 (Torx 10IP)

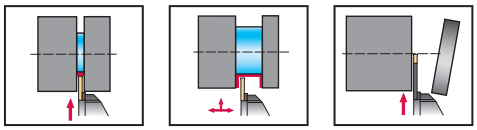
★ Neu im Programm

Schaftwerkzeug 3° – Radialstechen
G3051...-P mm

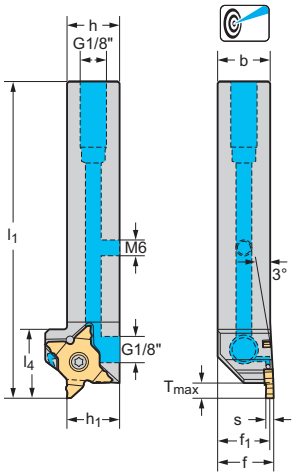
Walter Cut

– Ein- und Abstechen an hohen Schultern
– Präzisionskühlung





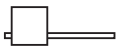
Werkzeug



Bezeichnung	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Type
★ G3051-2020R/L-MX22-2-P	0,8–3,25	6	20	20	18,3	125	26	MX22-2R .. MX22-2L ..
★ G3051-2525R/L-MX22-2-P		6	25	25	23,3	125	26	

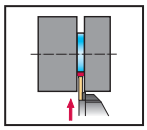
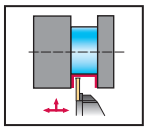
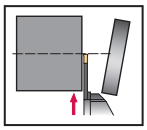
$f = f_1 + s/2$
Maximale Stechtiefe T_{max} – siehe Schneideinsätze
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Beim Einsatz von G3051...R ist der Schneideinsatz MX22-2R... zu verwenden / Beim Einsatz von G3051...L ist der Schneideinsatz MX22-2L... zu verwenden
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G3051-2020R-MX22-2-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G3051-2020L-MX22-2-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	$h = h_1$ [mm]	20	25
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2570 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2571 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Fähnchenschlüssel	FS2572 (Torx 10IP)	FS2572 (Torx 10IP)

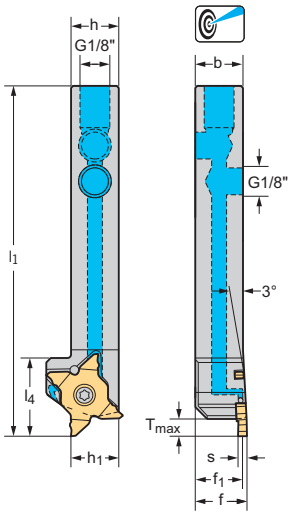
Schaftwerkzeug 3° – Radialstechen
G3051...-P inch
Walter Cut

– Ein- und Abstechen an hohen Schultern
– Präzisionskühlung

MX

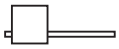
Werkzeug



Bezeichnung	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	Type
★ G3051.10R/L-MX22-2-P	0,031–0,128	0,236	0,625	0,625	0,691	4,724	1,024	MX22-2R .. MX22-2L ..

$f = f_1 + s/2$
Maximale Stechtiefe T_{max} – siehe Schneideinsätze
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Beim Einsatz von G3051...R ist der Schneideinsatz MX22-2R... zu verwenden / Beim Einsatz von G3051...L ist der Schneideinsatz MX22-2L... zu verwenden
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G3051.10R-MX22-2-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G3051.10L-MX22-2-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	$h = h_1$ [inch]	0,625
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2570 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Fähnchenschlüssel	FS2572 (Torx 10IP)

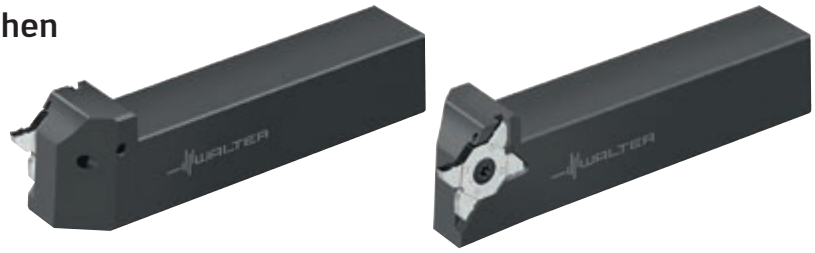
★ Neu im Programm

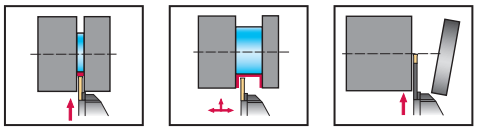
A2

Schaftwerkzeug 3° – Radialstechen
G3051...-P inch

Walter Cut

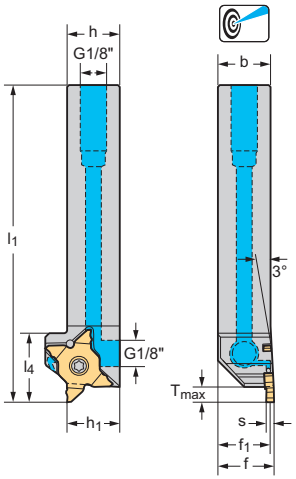
– Ein- und Abstechen an hohen Schultern
– Präzisionskühlung





MX

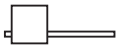
Werkzeug



Bezeichnung	s inch	T_{max} inch	h = h_1 inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	Type
★ G3051.12R/L-MX22-2-P	0,031–0,128	0,236	0,750	0,750	0,816	5,906	1,024	MX22-2R .. MX22-2L ..
★ G3051.16R/L-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	1,066	5,906	1,024	

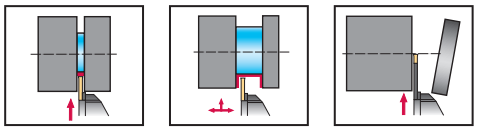
$f = f_1 + s/2$
Maximale Stechtiefe T_{max} – siehe Schneideinsätze
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Beim Einsatz von G3051...R ist der Schneideinsatz MX22-2R... zu verwenden / Beim Einsatz von G3051...L ist der Schneideinsatz MX22-2L... zu verwenden
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G3051.12R-MX22-2-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G3051.12L-MX22-2-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	h = h_1 [inch]	0,750	1,000
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2570 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2571 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
	Fähnchenschlüssel	FS2572 (Torx 10IP)	FS2572 (Torx 10IP)

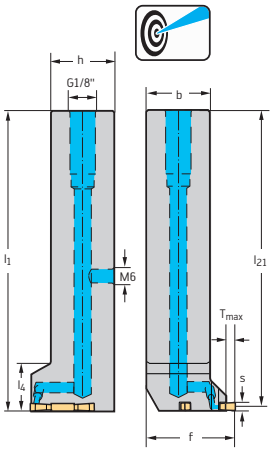
Schaftwerkzeug – Radialstechen
G3021...-P mm
Walter Cut

– Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung



MX

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

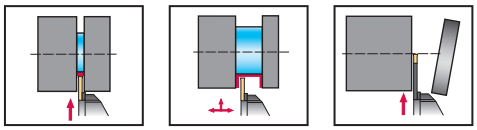
Einbauteile

h = h_1 [mm] s [mm]	20 0,8–3,25	25 0,8–3,25	25 4–5,65
Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2570 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2571 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2571 (Torx 20IP) 5,0 Nm
Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)	
Fähnchenschlüssel	FS2572 (Torx 10IP)	FS2572 (Torx 10IP)	FS2572 (Torx 10IP)

Schaftwerkzeug – Radialstechen
G3021...-P inch

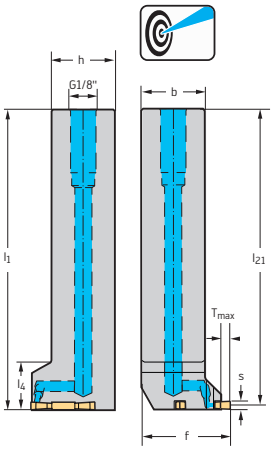
Walter Cut

– Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung



MX

Werkzeug



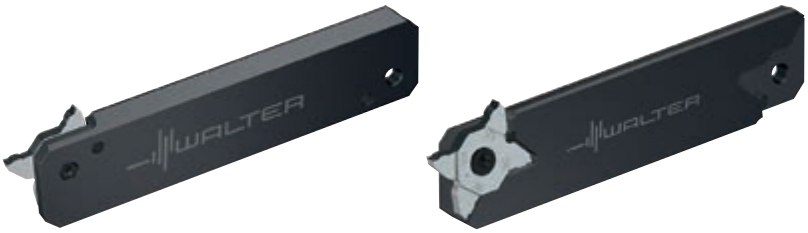
Bezeichnung	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f inch	l_4 inch	l_{21} inch	Type
G3021.16R/L-MX22-2-P	0,031–0,128	0,236	1,000	1,000	1,394	0,748	5,842	MX22-2E ..
G3021.16R/L-MX22-4-P	0,157–0,222	0,236	1,000	1,000	1,394	0,748	5,794	MX22-4E ..

$l_1 = l_{21} + s/2$
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

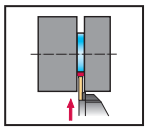
Einbauteile

$h = h_1$ [inch]	1,000
Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2571 (Torx 20IP) 5,0 Nm
Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
Fähnchenschlüssel	FS2572 (Torx 10IP)

Verstärkte Stechklinge
G3041 mm
Walter Cut

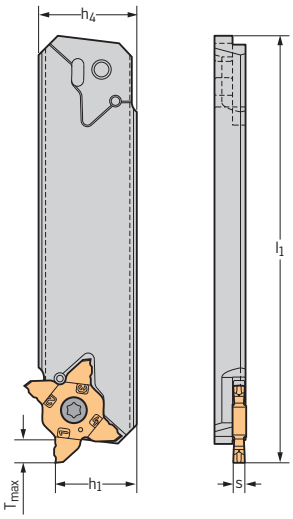


– Schraubenklemmung



MX

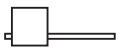
Werkzeug



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 ..

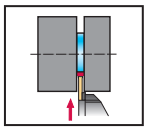
Maximale Stechtiefe T_{max} – siehe Schneideinsätze
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G3041.26R-MX22-2 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G3041.26L-MX22-2
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	h_4 [mm]	26
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2574 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Fähnchenschlüssel	FS2572 (Torx 10IP)

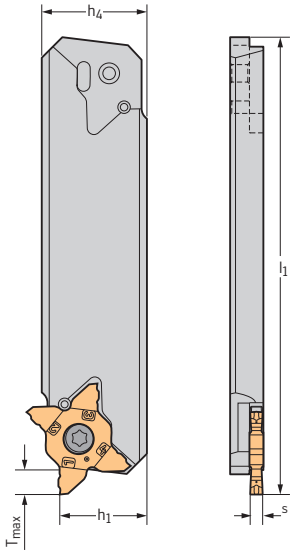
Verstärkte Stechklinge – Contra
G3041...C mm
Walter Cut

– Schraubenklemmung



MX

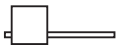
Werkzeug



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 ..

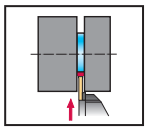
Maximale Stechtiefe T_{max} – siehe Schneideinsätze
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G3041.26R-MX22-2C / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G3041.26L-MX22-2C
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

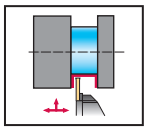
Einbauteile

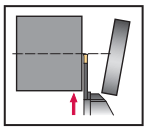
	h_4 [mm]	26
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2574 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Fähnchenschlüssel	FS2572 (Torx 10IP)

Schaftwerkzeug – Radialstechen
G4014 mm

– Seitliche Schraubenklemmung

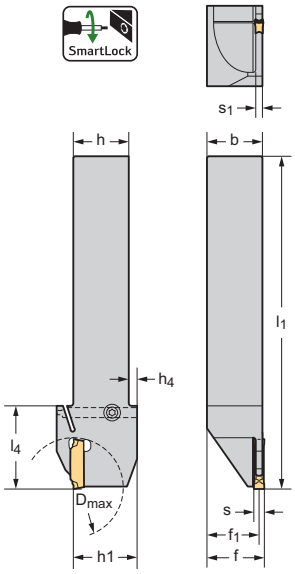






DX

Werkzeug



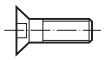
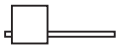
Bezeichnung	s mm	D_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	Type
★ G4014-1010R/L-1.5T10DX18	1,5	20	10	10	9,4	110	4	21	DX18-1E1 ..
★ G4014-1212R/L-1.5T12DX18		25	12	12	11,4	110	3	22	
★ G4014-1616R/L-1.5T12DX18		25	16	16	15,4	120	4	24	
★ G4014-1010R/L-2T10DX18	2	20	10	10	9,2	110	4	21	DX18-2E2 ..
★ G4014-1212R/L-2T12DX18		25	12	12	11,2	110	3	22	
★ G4014-1616R/L-2T12DX18		25	16	16	15,2	120	4	24	
★ G4014-1616R/L-3T17DX18	3	35	16	16	14,8	120	4	30	DX18-3E3 ..
★ G4014-2020R/L-3T17DX18		35	20	20	18,8	120	3	30	

$f = f_1 + s/2$

Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G4014-1010R-1.5T10DX18 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G4014-1010L-1.5T10DX18

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	h = h_1 [mm]	10-12	16-20
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2586 (Torx 15IP) 2,0 Nm	FS2585 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Verschlussschraube	FS2589	FS2589
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

Zubehör

	h = h_1 [mm]	10-20
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)

★ Neu im Programm

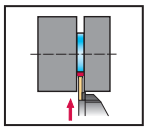
Schaftwerkzeug – Radialstechen

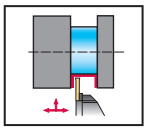
G4014-P mm

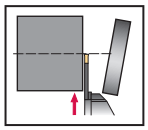
Walter Cut

A2

– Seitliche Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung

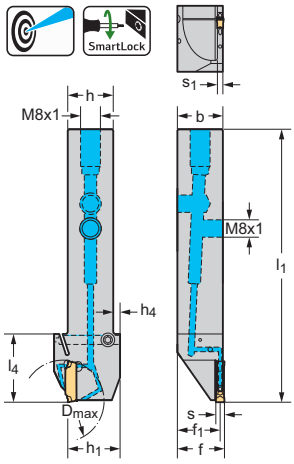






DX

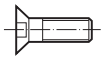
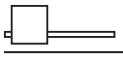
Werkzeug



Bezeichnung	s mm	D_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	Type
★ G4014-1212R/L-2T12DX18-P	2	25	12	12	11,2	110	3	22	DX18-2E2 ..
★ G4014-1212R/L-2.5T12DX18-P	2,5	25	12	12	11	110	3	22	DX18-2E25 ..
★ G4014-1212R/L-3T12DX18-P	3	25	12	12	10,8	110	3	22	DX18-3E3 ..

$f = f_1 + s/2$
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G4014-1212R-2T12DX18-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G4014-1212L-2T12DX18-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

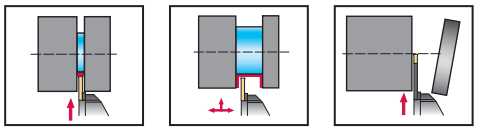
	h = h_1 [mm]	12
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2586 (Torx 15IP) 2,0 Nm
	Verschlussschraube	FS2589
	Gewindestift M8X1	FS2587
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

Zubehör

	h = h_1 [mm]	12
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Winkelanschluss M8x1	FS2596
	Anschlusselement M8x1	FS2597
	Kupferdichtung	FS2598

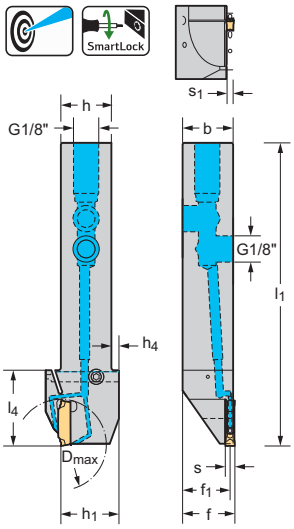
Schaftwerkzeug – Radialstechen
G4014-P mm
Walter Cut

– Seitliche Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung



DX

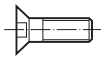
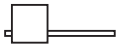
Werkzeug



Bezeichnung	s mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	Type
★ G4014-1616R/L-2T12DX18-P	2	25	16	16	15,2	120	4	24	DX18-2E2 ..
★ G4014-1616R/L-2T17DX18-P		35	16	16	15,2	120	4	30	
★ G4014-1616R/L-2.5T17DX18-P	2,5	35	16	16	15	120	4	30	DX18-2E25 ..
★ G4014-1616R/L-3T17DX18-P	3	35	16	16	14,8	120	4	30	DX18-3E3 ..

$f = f_1 + s/2$
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G4014-1616R-2T12DX18-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G4014-1616L-2T12DX18-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	$h = h_1$ [mm]	16
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2585 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Verschlussschraube	FS2589
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

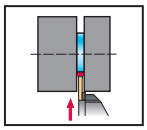
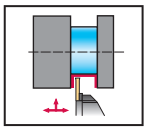
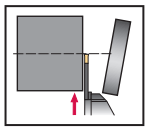
Zubehör

	$h = h_1$ [mm]	16
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)

A2

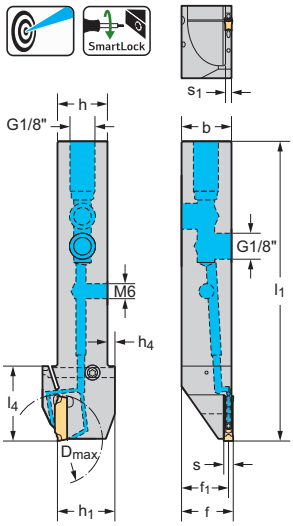
Schaftwerkzeug – Radialstechen
G4014-P mm
Walter Cut

– Seitliche Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung

DX

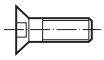
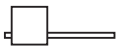
Werkzeug



Bezeichnung	s mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	Type
★ G4014-2020R/L-2T17DX18-P	2	35	20	20	19,2	120	3	30	DX18-2E2 ..
★ G4014-2020R/L-3T17DX18-P	3	35	20	20	18,8	120	3	30	DX18-3E3 ..

$f = f_1 + s/2$
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G4014-2020R-2T17DX18-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G4014-2020L-2T17DX18-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

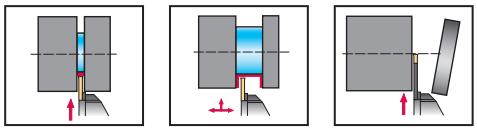
	$h = h_1$ [mm]	20
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2585 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Verschlussschraube	FS2589
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Gewindestift M6	FS2288 (SW 3)
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

Zubehör

	$h = h_1$ [mm]	20
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)

Schaftwerkzeug – Radialstechen
G4014 inch
Walter Cut

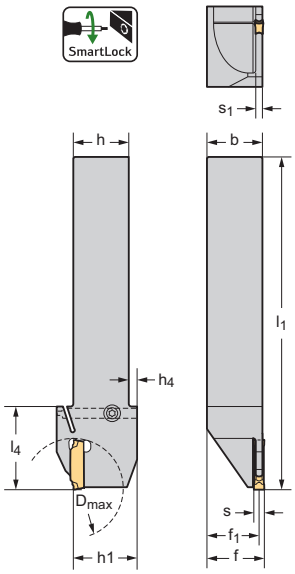
– Seitliche Schraubenklemmung



DX

Werkzeug

Bezeichnung	s mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	Type
★ G4014.08R/L-1.5T12DX18	1,5	25	12,7	12,7	12,1	110	2	22	DX18-1E1 ..



$f = f_1 + s/2$
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G4014.08R-1.5T12DX18 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G4014.08L-1.5T12DX18
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

$h = h_1$ [mm]	12,7
Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2586 (Torx 15IP) 2,0 Nm
Verschlussschraube	FS2589
Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

Zubehör

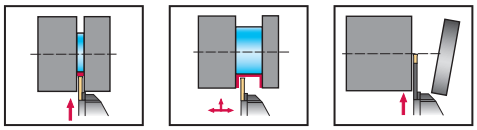
$h = h_1$ [mm]	12,7
Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)

/ ★ Neu im Programm

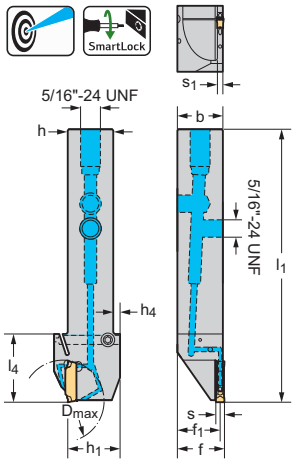
Schaftwerkzeug – Radialstechen
G4014-P inch
Walter Cut

A2

– Seitliche Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung



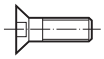
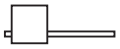
Werkzeug



Bezeichnung	s mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	Type
★ G4014.08R/L-2T12DX18-P	2	25	12,7	12,7	11,9	110	2	22	DX18-2E2 ..
★ G4014.08R/L-3T12DX18-P	3	25	12,7	12,7	11,5	110	2	22	DX18-3E3 ..

$f = f_1 + s/2$
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G4014.08R-2T12DX18-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G4014.08L-2T12DX18-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

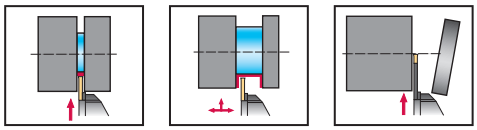
	$h = h_1$ [mm]	12,7
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2586 (Torx 15IP) 2,0 Nm
	Verschlussschraube	FS2589
	Gewindestift UNF 5/16-24	FS2593
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

Zubehör

	$h = h_1$ [mm]	12,7
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Winkelanschluss 5/16" UNF	FS2594
	Anschlusselement 5/16" UNF	FS2597
	Kupferdichtung	FS2598

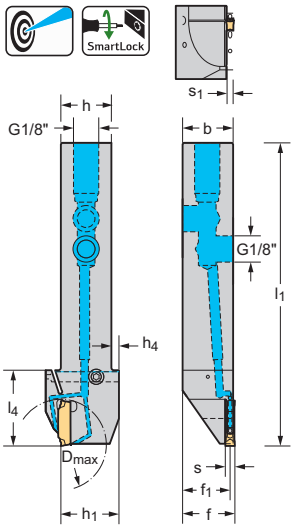
Schaftwerkzeug – Radialstechen
G4014-P inch
Walter Cut

– Seitliche Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung



DX

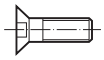
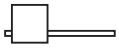
Werkzeug



Bezeichnung	s mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	Type
★ G4014.10R/L-2T17DX18-P	2	35	15,9	15,9	15,1	120	4	30	DX18-2E2 ..
★ G4014.10R/L-3T17DX18-P	3	35	15,9	15,9	14,7	120	4	30	DX18-3E3 ..

$f = f_1 + s/2$
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G4014.10R-2T17DX18-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G4014.10L-2T17DX18-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	$h = h_1$ [mm]	15,9
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2585 (Torx 15IP) 3,0 Nm
	Verschlussschraube	FS2589
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)

Zubehör

	$h = h_1$ [mm]	15,9
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)

☻☻☻ / ★ Neu im Programm

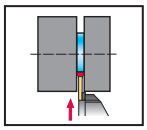
A2

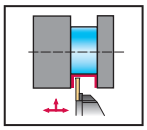
Schaftwerkzeug – Radialstechen

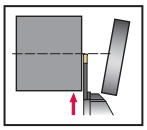
G1011 inch

Walter Cut

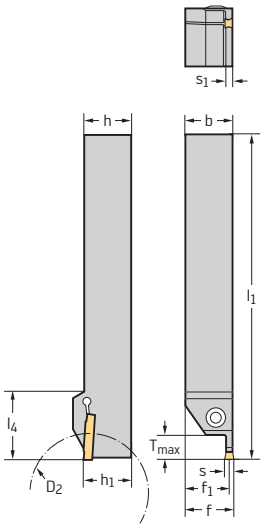
– Schraubenklemmung







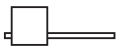
Werkzeug



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 ..

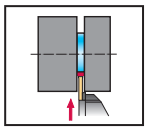
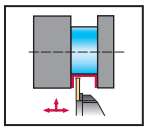
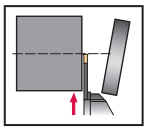
T_{max} bei größeren Durchmessern als D_2 – siehe Technischer Anhang – Stechen
$f = f_1 + s/2$
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G1011.16R-4T32GX24 / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G1011.16L-4T32GX24
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

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

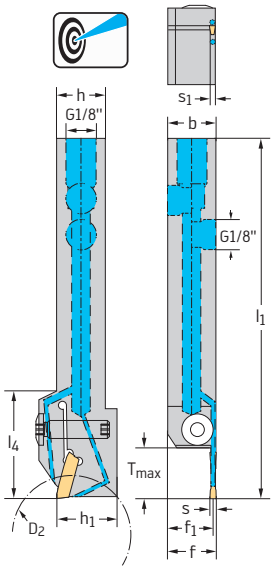
Schaftwerkzeug – Radialstechen
G1011...-P mm
Walter Cut

– Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung

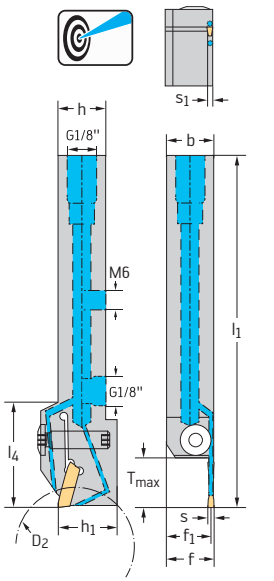




A2

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 ..



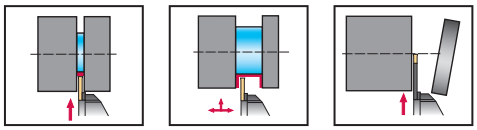
Bezeichnung	s mm	T_{max} mm	D_2 mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Type
G1011.2020R/L-2T15GX16-P	2	15		20	20	19,2	120	35,5	1,6	GX16-1E2 .. GX16-1F2 ..
G1011.2020R/L-2T21GX24-P		21	80	20	20	19,2	125	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.2525R/L-2T21GX24-P		21		25	25	24,2	130	40	1,5	
G1011.2020R/L-3T15GX16-P	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

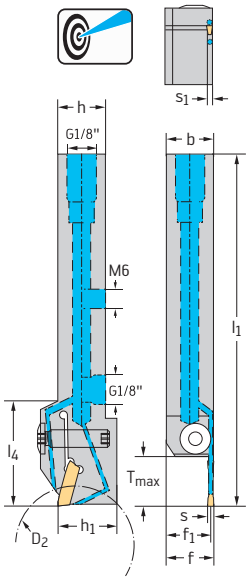
A2

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	

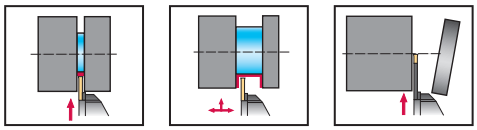
$f = f_1 + s/2$
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G1011.1212R-2T12GX16-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G1011.1212L-2T12GX16-P
Körper und Einbauteile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

Einbauteile

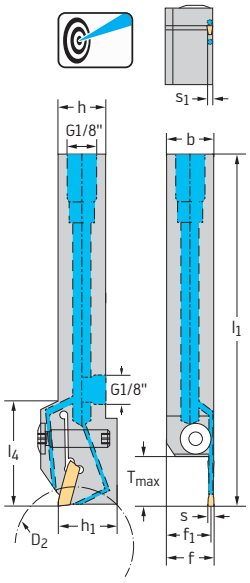
$h = h_1$ [mm] T_{max} [mm]	12 12	16 12–21	20 12–21	20-25 33	25 12–32	32 28
Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Nm	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5) 5,0 Nm	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Nm
Gewindestift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

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

– 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

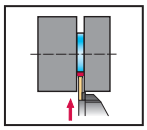
Einbauteile

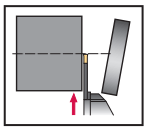
$h = h_1$ [inch] T_{max} [inch]	0,750 0,472–0,827	0,750-1,000 1,299	1,000 0,472–1,260
Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Nm	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5) 5,0 Nm	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Nm
Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
Gewindestift M6		FS2288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

A2

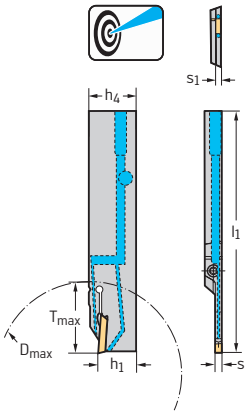
Verstärkte Stechklinge
G1041...-P mm
Walter Cut

– 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

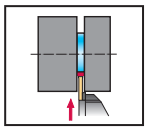
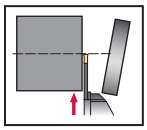
	h_4 [mm]	26-32
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2164 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

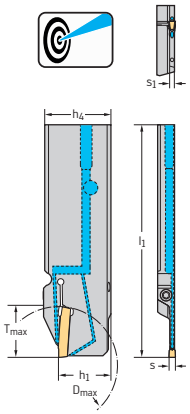
	h_4 [mm]	26-32
	Schraubendreher für Stechplatte	FS1485 (Torx 15IP)

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

– Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung

Werkzeug



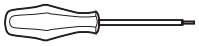
Bezeichnung	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Type
G1041.26R/L-2T16GX16C-P	2	16	32	26	110	21	1,5	GX16-1E2 .. GX16-1F2 ..
G1041.32R/L-2T23GX24C-P		23	46	32	110	24,6	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.26R/L-3T23GX24C-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E .. GX24-2F3 ..
G1041.32R/L-3T23GX24C-P		23	46	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	FS2164 (Torx 15IP)
Anzugsdrehmoment	3,5 Nm

Zubehör



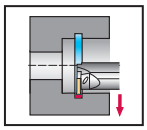
h_4 [mm]	26-32
Schraubendreher für Stechplatte	FS1485 (Torx 15IP)

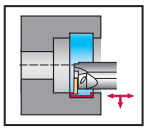
A2

Bohrstange – Innenstechen
G1221...-P mm

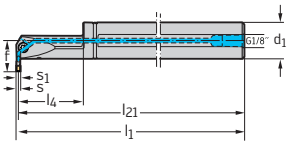
Walter Cut

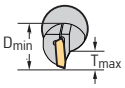
– Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung





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	299,0	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	298,5	3,1	GX24-3E .. GX24-3F ..
G1221-40TR/L-5T12-GX24-P	5–6	12	40	40	32,6	71,1	298,1	3,8	

$l_1 = l_{21} + s/2$
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G1221-16QR-2T04-GX09-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G1221-16QL-2T04-GX09-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

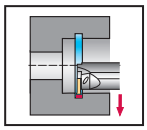
	D_{min} [mm]	16	20	25	32	40
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS2081 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2089 (Torx 25IP) 5,0 Nm	FS2089 (Torx 25IP) 5,0 Nm
	Gewindestift	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 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)

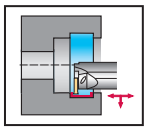
Zubehör

	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)

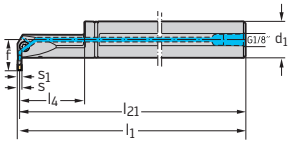
Bohrstange – Innenstechen
G1221...-P inch
Walter Cut

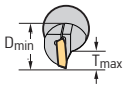
– Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung





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 .. GX24-3F ..
G1221.24TR/L-5T12-GX24-P	0,197–0,236	0,472	1,500	1,500	1,244	2,799	11,736	0,150	

$l_1 = l_{21} + s/2$
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G1221.10QR-2T04-GX09-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G1221.10QL-2T04-GX09-P
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

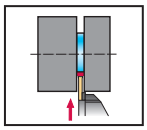
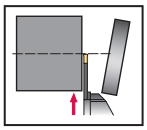
	D_{min} [inch]	0,625	0,750	1,000	1,250	1,500
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS2081 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2089 (Torx 25IP) 5,0 Nm	FS2089 (Torx 25IP) 5,0 Nm
	Gewindestift	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 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

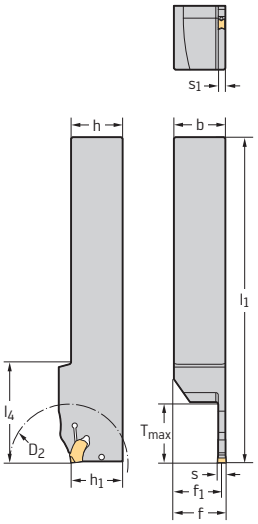
	D_{min} [inch]	0,625-0,750	1,000	1,250-1,500
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2016 (Torx 25IP)

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 ..

$f = f_1 + s/2$

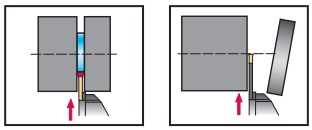
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: G2012.1212R-1.5T15SX / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G2012.1212L-1.5T15SX

Zubehör

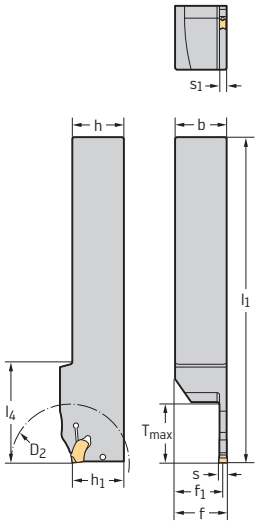
	$h = h_1$ [mm]	12-20	25
	Montageschlüssel für Stechplatte	FS2249	FS1494

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
G2012.12R/L-1.5T15SX	0,059	0,591	1,496	0,750	0,750	0,726	4,724	0,984	0,047	SX-1E1 ..
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: G2012.12R-1.5T15SX / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: G2012.12L-1.5T15SX

Zubehör

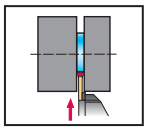
	$h = h_1$ [inch]	0,750	1,000
	Montageschlüssel für Stechplatte	FS2249	FS1494

A2

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

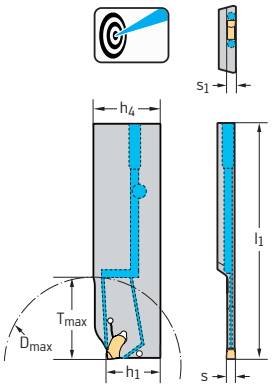
Walter Cut

– 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

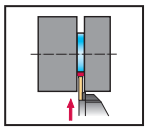
Zubehör

	h_4 [mm]	26-32
	Montageschlüssel für Stechplatte	FS1494

Schaftwerkzeug – Radialstechen
G2016...-P mm

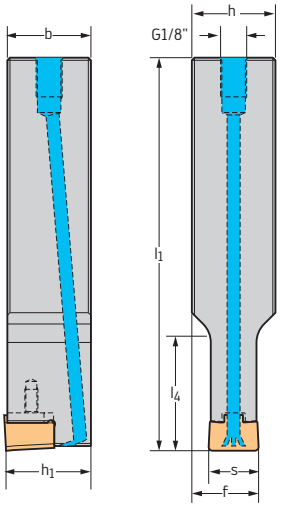
Walter Cut

– Schraubenklemmung
– Präzisionskühlung



UX

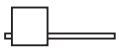
Werkzeug



Bezeichnung	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	Type
★ G2016-2525N-12T40UX-P	12	41	25	25	19	150	53	UX-12E12 ..
★ G2016-3232N-19T40UX-P	19	41	32	32	22,5	150	53	UX-19E19 ..

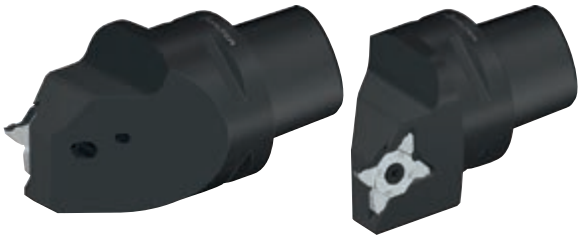
Anschluss-Set für Kühlmittelzufuhr mit G1/8"-Gewinde – siehe Einbauteile und Zubehör
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 150 bar (2175 psi)
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

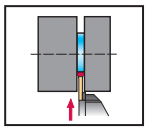
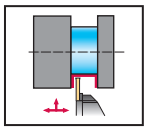
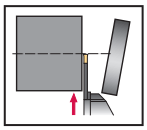
	$h = h_1$ [mm]	25	32
	Spannschraube für Stechplatte Anzugsdrehmoment	FS2081 (Torx 15IP) 4,0 Nm	FS2588 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Gewindestift G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
	Fähnchenschlüssel	FS1465 (Torx 15IP /SW 3,5)	FS1464 (Torx 20IP)

★ Neu im Programm

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



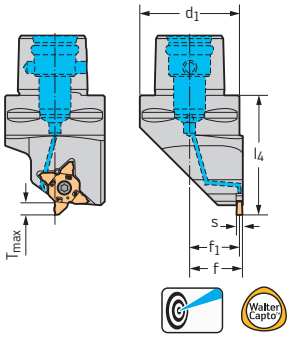
– Walter Capto™
– Schraubenklemmung

MX

Werkzeug

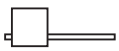
Walter Capto™ nach ISO 26623



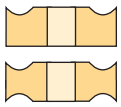
Bezeichnung	s mm	T_{max} mm	d_1	f_1 mm	l_4 mm	Type
G3011-C3R/L-MX22-2-P	0,8–3,25	6	C3	20	45	MX22-2E ..
G3011-C4R/L-MX22-2-P		6	C4	20	60	
G3011-C5R/L-MX22-2-P		6	C5	25	60	
G3011-C6R/L-MX22-2-P		6	C6	32	65	
G3011-C4R/L-MX22-4-P	4–5,65	6	C4	20	60	MX22-4E ..
G3011-C5R/L-MX22-4-P		6	C5	25	60	
G3011-C6R/L-MX22-4-P		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 Anzugsdrehmoment	FS2571 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Fähnchenschlüssel	FS2572 (Torx 10IP)

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 %.

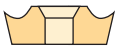
[1] Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie ab Seite A 468 im Walter Gesamtkatalog 2017.
[3] Bei der Bearbeitung von Magnesiumlegierungen keine wassermischbaren Kühlschmiermittel verwenden.

	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	520	390	300	430	320	250
	210	190		180	160		160	150		340	240	200	280	200	160	410	290	240	340	240	200
	180	160		150	130		130	110		260	200	170	210	170	140	320	240	210	260	200	170
	180	160		140	130		130	120		280	200	160	240	170	130	350	240	210	290	200	170
										220	160	160	180	130	120	270	200	170	220	160	140
	240	220		200	180		180	160		400	280	230	330	240	180						
	170	150		140	120		120	100		310	230	200	260	200	160	260	200	180	210	160	150
										190	150	130	160	120	100	230	180	160	190	150	130
										140	100	80	120	80	70	150	120	100	120	100	80
										70	50					80	60		60	50	
	170	150		130	110		110	90		280	200	130	240	160	100	270	220	170	220	180	140
										200	120	100	160	100	80	170	150	140	140	120	110
										60	50					90	80		70	60	
	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 WEP10C 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		220	200	130	180	160	100
150	130		140	120		160	140		130	110	
160	140	100	150	130		170	150	110	140	120	90
			250	220		230	200	190	200	180	160
			210	180		200	170	160	170	150	130
			480	450		430	400	360	390	360	350
			210	180		230	200	190	170	150	130
			230	200		240	220	200	190	160	150
			60	130		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	0.15	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 WBK20			BH WBK30			BH WBS10			CN WCK10		
f [mm/U]			f [mm/U]			f [mm/U]			f [mm/U]			f [mm/U]			f [mm/U]		
0.05	0.15	0.20	0.05	0.15	0.20	0.10	0.25	0.40	0.10	0.25	0.40	0.05	0.15	0.20	0,10	0,40	0,60
						1500	1300	1000	1500	1300	1000				350	300	250
						1300	1100	900	1300	1100	900				250	200	200
						1700	1450	1200	1450	1200	1050				1000	800	700
						1450	1250	1050	1250	1050	900				800	700	600
						400	300	200	400	300	200				500	400	350
						300	200	100	300	200	100				250	200	200
						200	150	100	200	150	100				350	300	250
												280	220	200			
												280	220	200			
												280	220	200			
300	250	220	250	200	180	200			200								
280	230	200	220	180	150	170			170								
250	200	180	200	150	120	150			150								
250	200	180	200	150	120	200			200								

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

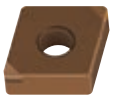
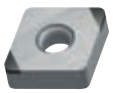
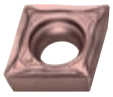
Hartmetall

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 – K 01			●								
	HC – S01					●						
	HC – O 01							●				

HC = Beschichtetes Hartmetall
HW = Unbeschichtetes Hartmetall

●● Hauptanwendung
● weitere Anwendung

CBN / Cermet / PKD / Keramik

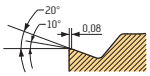
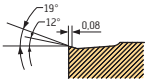
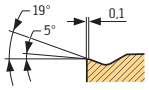
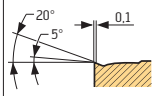
Walter Sortenbezeichnung	Normbezeichnung	Werkstoffgruppen P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspanbare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	Anwendungsbereich 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45	Beschichtungsverfahren	Schneidstoff	Wendeschneidplattenbeispiel
WBH10C	BL – H 05						●●			PVD	CBN + TiAlSiN	
WBH10	BL – H 10						●●			–	CBN	
WBH20	BL – H 20						●●			–	CBN	
WBS10	BH – S 10					●●				–	CBN	
WBK20	BH – K 20			●●			●			–	CBN	
WBK30	BH – K 30			●●			●			–	CBN	
WEP10C	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

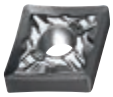
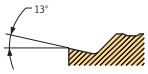
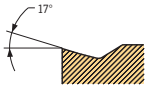
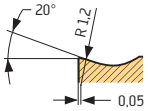
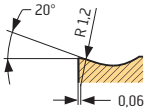
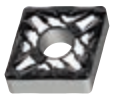
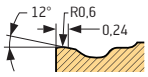
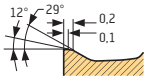
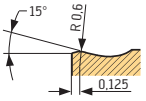
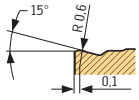
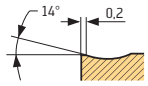
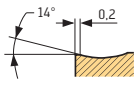
●● Hauptanwendung
● Weitere Anwendung

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

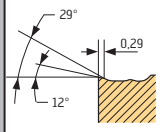
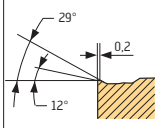
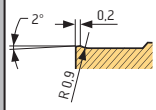
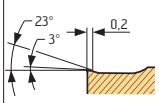
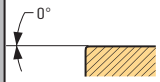
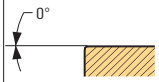
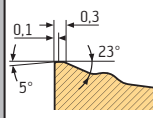
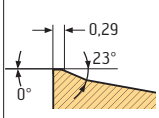
Mittlere Bearbeitung

	**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 Rostfreiwerkstoffe und Superlegierungen – Bearbeitung langspanender Stähle	•	••			••					0,5–4,5	0,10–0,45
	**MU5** – Universelle Geometrie für Stahl- und Rostfreiwerkstoffe – Geringe Schnittkräfte und Hitzeentwicklung bei der Bearbeitung	••	••	•		•					0,5–6,0	0,15–0,60
	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

•• Hauptanwendung
• Weitere Anwendung

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

Schruppbearbeitung

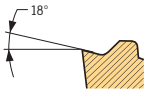
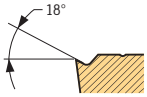
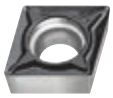
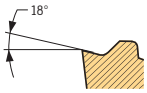
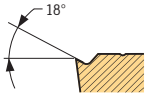
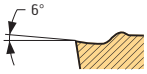
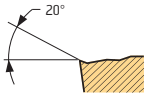
Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspanbare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	Schnitt Hauptschneide	Schnitt Eckenradius	a_p [mm]	f [mm]
	RM5 – Schruppbearbeitung von Rostfrei-Werkstoffen und Superlegierungen		••			••					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
Schruppbearbeitung – einseitige Wendeschneidplatten												
	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

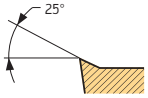
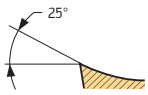
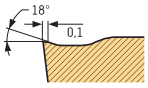
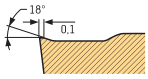
Anmerkung: Schnittbilder zeigen SNMM190616 . .

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

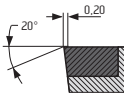
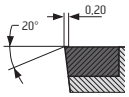
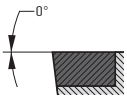
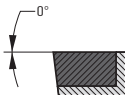
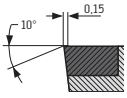
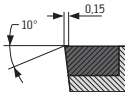
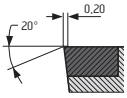
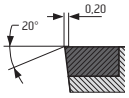
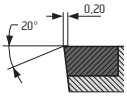
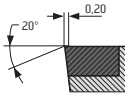
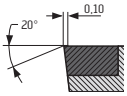
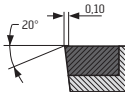
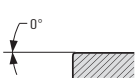
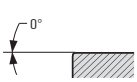
	MN2 – Universelle Wendeschneidplatte für nichteisenmetallische Werkstoffe – Scharfe, umfangsgeschliffene Schneidkante – Polierte Spanfläche – Feinstschlichten auf Stahl- und Rostfrei-Werkstoffen	•	•		••	•					0,5–6,0	0,02–0,80
	MV4 – Bearbeitung von langspanenden Werkstoffen – Universell einsetzbar in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

•• Hauptanwendung
• Weitere Anwendung

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

Geometrieübersicht für Drehwendeschneidplatten – negative Grundform
CBN / PKD / Keramik

Keramik

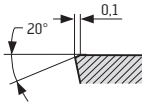
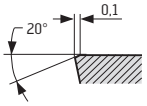
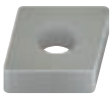
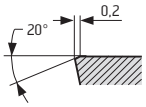
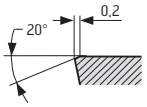
Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspanbare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	Schnitt Hauptschneide	Schnitt Eckenradius	a_p [mm]	f [mm]
Wiper	**CNG..TM-MW2** – Umfangsgeschliffene CBN-Schneidplatte in G-Toleranz – 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, Gusseisen und Sinterstahl						••				0,1–0,5	0,05–0,25
	CNG..TM-S – Umfangsgeschliffene Voll-CBN-Schneidplatte in G-Toleranz – Universelle CBN-Schneidplatte mit gefaster Schneidkante – Schruppbearbeitung von gehärtetem Stahl, Gusseisen und Sinterstahl			••			•				in Guss bis 8 mm	0,05–0,4
	CNG..TM2 – Umfangsgeschliffene CBN-Schneidplatte in G-Toleranz – Universelle CBN-Schneidplatte mit gefaster Schneidkante – Bearbeitung von gehärtetem Stahl, Gusseisen und Sinterstahl						••				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

•• Hauptanwendung
• Weitere Anwendung

Anmerkung: Schnittbilder zeigen RNGN120700 . .
CNGA120408 . .

Geometrieübersicht für Drehwendeschneidplatten – negative Grundform
CBN / PKD / Keramik (Fortsetzung)

Keramik

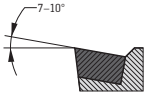
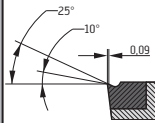
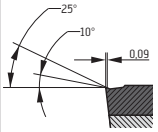
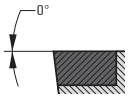
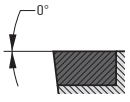
Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspanbare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	Schnitt Hauptschneide	Schnitt Eckenradius	a_p [mm]	f [mm]
	. . . **T01020** – Umfangsgeschliffene Keramikschneidplatte – Gefaste 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

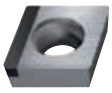
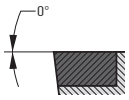
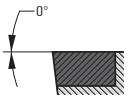
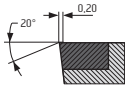
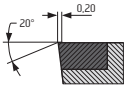
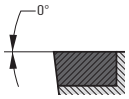
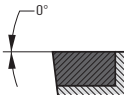
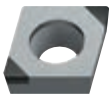
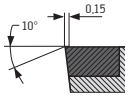
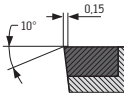
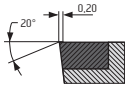
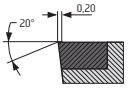
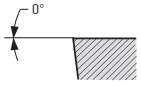
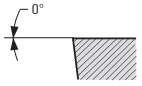
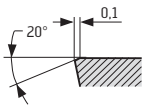
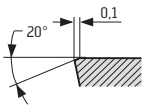
Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspanbare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	Schnitt Hauptschneide	Schnitt Eckenradius	a_p [mm]	f [mm]
	. **CGT . . . FS-1** – Umfangsgeschliffene PKD-Schlichtplatte in G-Toleranz – Geringste Schnittkräfte durch 7°–10° Spanwinkel – Sehr hohe Oberflächengüte				●●	●		●●	—		0,05–1,5	0,03–0,38
 Chipbreaker	. **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

●● Hauptanwendung
● Weitere Anwendung

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

Geometrieübersicht für Drehwendeschneidplatten – positive Grundform
CBN / PKD / Keramik (Fortsetzung)

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]
	**. 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
	. . . 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 . . .

Anwendungsinformation:
Accure·tec A3000 – schwingungsgedämpfte Aufnahmen zum Drehen

1. Montageempfehlungen

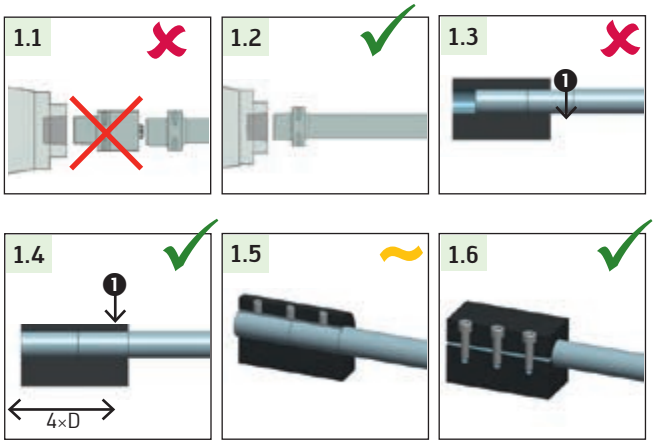
Die Accure·tec schwingungsgedämpften Bohrstangen sind sofort einsatzbereit: Das eingebaute Dämpfungssystem ist voreingestellt, um beste Ergebnisse zu erzielen. Die Bohrstangen müssen direkt auf der Maschine gespannt werden. Es dürfen keine Verlängerungen oder Reduzierhülsen verwendet werden (siehe 1.1 und 1.2).

Bei der Verwendung von Zylinderschaftaufnahmen sind zusätzliche Empfehlungen zu beachten:

– Eine optimale Klemmung wird erreicht, wenn die Bohrstange direkt in der Werkzeugmaschinenaufnahme der Drehmaschine oder mit einer geschlitzten Aufnahme (siehe 1.6) mit einer Einspannlänge von 4×D gespannt werden. Beispiel: Bohstangendurchmesser 40 mm mit einer Einspannlänge von 160 mm spannen.

– Die Markierung ❶ (siehe 1.3 und 1.4) zeigt die Trennlinie zwischen dem Klemmbereich und der Nutzlänge an. Diese Markierung muss auf die Stirnseite bündig mit der Werkzeugmaschinenaufnahme ausgerichtet sein.

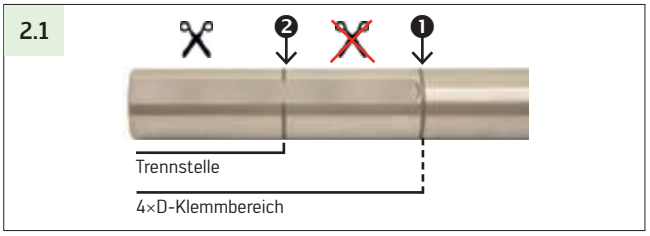
– Alternativ (aber nicht optimal) verfügen die 6×D und 8×D Zylinderschaftaufnahmen im Bereich der Einspannlänge über eine Spannfläche um dies mit Klemmschrauben zu spannen (siehe 1.5). Die 10×D Bohrstangen haben keine Spannfläche und können nur über eine geschlitzte Aufnahme gespannt werden, um eine maximale Stabilität zu erreichen (siehe 1.6).



2. Zylinderschaftaufnahmen kürzen

Eine optimale Einspannung wird erreicht, wenn die Accure·tec Bohrstangen wie ausgeliefert verwendet werden. Falls erforderlich, kann die Aufnahme innerhalb des Abtrennbereiches zwischen Bohrstangenende und der ersten Markierung ❷ gekürzt werden.

Vorsicht: Durch das Kürzen der Bohrstangen wird auch das Gewinde für den Kühlmittelanschluss abgetrennt.



3. Montage/Demontage der QuadFit Wechselköpfe

Dreh- und Ausdrehköpfe werden über die QuadFit Schnittstelle an den Accure·tec Aufnahmen montiert. Die QuadFit Schnittstelle ermöglicht einen einfachen und schnellen Austausch der Wechselköpfe mit perfekter Positionierung und Wiederholgenauigkeit.

Montage
Accure·tec Bohrstange in einem Montageblock oder direkt in der Werkzeugaufnahme der Drehmaschine spannen.
– Die werkzeug- und maschinenseitige QuadFit Schnittstelle reinigen.
– Den Wechselkopf in Standardlage oder Überkopflage (180° gedreht) einsetzen.
– Die Überwurfmutter an der Bohrstange von Hand anziehen. (Überwurfmutter in Richtung des Symbols „verriegeltes Vorhängeschloss" anziehen (siehe 3.1).
– Die Mutter mit dem entsprechenden Schlüssel anziehen.

Anmerkung:
Es empfiehlt sich, einen Drehmomentschlüssel zu verwenden, um das empfohlene Anzugsdrehmoment einzuhalten. Drehmomentschlüssel sind als Zubehör erhältlich (siehe Tabelle 3.2).

Demontage
– Die Überwurfmutter mit dem passenden Schlüssel lösen (keinen Drehmomentschlüssel verwenden).
– Den Wechselkopf festhalten und die Mutter von Hand drehen, bis der Wechselkopf gelöst werden kann. Überwurfmutter in Richtung des Symbols „geöffnetes Vorhängeschloss" drehen (siehe 3.1).

3.2. Anzugsschlüssel / Anzugsdrehmoment

Anschlussgröße	Q25	Q32	Q40	Q50
Montageschlüssel	SD9000-Q25	SD9000-Q32	SD9000-Q40	SD9000-Q50
Drehmomentschlüssel	–	SD4000-Q32-25	SD4000-Q40-35	SD4000-Q50-55
Anzugsdrehmoment	25 Nm	25 Nm	35 Nm	55 Nm

4. Drehzahlbeschränkungen für das Aufbohren

Bitte darauf achten, dass die maximale Drehzahl der schwingungsgedämften Aufnahme nicht überschritten wird (siehe Tabelle 4.1).

Anmerkung:
Zylinderschaftaufnahmen sind nur für stehende Anwendungen (Drehbearbeitungen) bestimmt. Die angegebene maximale Drehzahl ist nicht anwendbar.

4.1. Maximaldrehzahl beim Aufbohren [min^{-1}]*

Anschlussgröße	Länge		
	6 × D	8 × D	10 × D
Q25	10000	8000	6000
Q32	10000	8000	6000
Q40	8000	6000	5000
Q50	6000	4000	2500

* Die maximale Drehzahl kann, je nach Steifigkeit der Spindel, niedriger sein.

5. Maximale Einsatztemperatur

Es ist darauf zu achten, dass die maximale Einsatztemperatur der Accure·tec Bohrstange nicht überschritten wird. Dies würde das Dämpfungssystem beschädigen.

Maximale Einsatztemperatur = 80 °C / 176 °F

6. Empfohlene Schnittdaten

Unsachgemäße Schnittdaten können zu Vibrationen des Werkzeugsystems führen. Dies hätte Auswirkungen auf den Wirkungsgrad des Dämpfers und könnte die Komponenten der Accure·tec Bohrstange beschädigen. Die Schnittdaten deshalb so auswählen, dass keine Vibrationen auftreten.

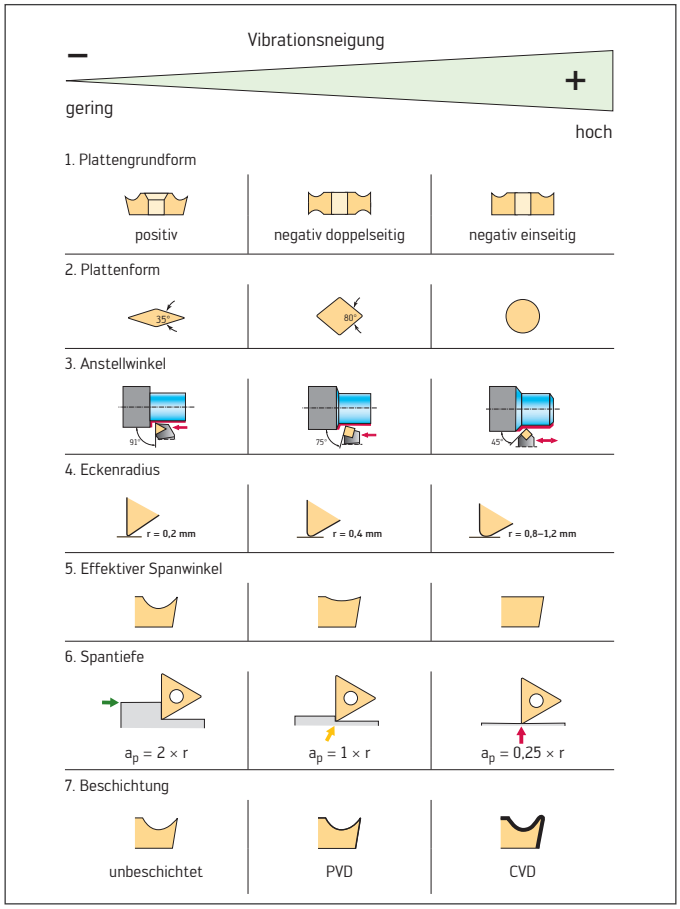
Auswahlreihenfolge der Schnittdaten:

1. Schnittgeschwindigkeit V_c und Vorschub f: Wählen Sie den Mittelwert für die von Ihnen eingesetzte Wendeschneidplatte aus (siehe Walter Gesamtkatalog oder Walter GPS Tool Navigation System).

2. Die Schnitttiefe a_p ist der bevorzugte Parameter zur Optimierung. Sie kann innerhalb des empfohlenen Anwendungsbereich der Wendeschneidplatte, solange keine Vibrationen auftreten, erhöht werden.

Vorsicht:

- Im Gegensatz zum Einsatz konventioneller Bohrstangen kann die Bearbeitung nicht durch zusätzliche Radialkräfte (beispielsweise durch Erhöhung des Vorschubs) stabilisiert werden.
- Insbesondere bei kleinen Bohrstangen (Ø <32 mm) ist auf eine gute Spankontrolle zu achten, um ein Verklemmen der Späne in der Bohrung zu vermeiden.

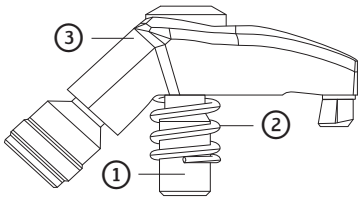


Einbauteile und Zubehör für Walter Turn Pratzenspannung mit Präzisionskühlung

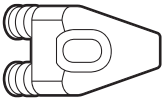
Standard-Spannpratzen für Werkzeuge mit Präzisionskühlung

Anwendung

für Wendeschneidplatten mit Bohrung

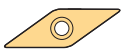


Ausführung



rechts

links

Set	PK255 Set	PK256 Set	PK264 Set	PK267 Set	PK268 Set[2]	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
[2] für Keramikwendeschneidplatten ohne Bohrung

Schnittdaten für Stechplatten – CBN / PKD

= 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 – BH WBH20 – f [mm/U]				
									0,05	0,15	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	●	●●	250	200	180
		gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H2	●	●●	220	180	150
		gehärtet und angelassen		60 HRC	–	H3	●	●●	200	150	120
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H4	●	●●	200	150	120
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

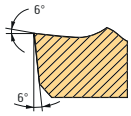
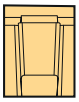
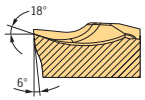
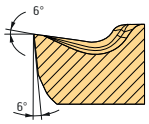
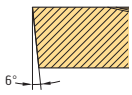
[1] Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie ab Seite A 468 im Walter Gesamtkatalog 2017.

Schneidstoffsorten																			
Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]																			
CBN				PKD															
BH WBS10						WDN10													
f [mm/U]						f [mm/U]													
0,05	0,15	0,20				0,1	0,2	0,4											
			●●			3000	2800	2200											
			●●			2000	1800	1400											
			●●			2200	2000	1600											
			●●			1800	1600	1200											
			●●			600	550	350											
			●●			1800	1600	1200											
			●●			1000	900	700											
			●●			700	650	500											
			●●			650	550	400											
			●●			400	300	150											
300	220	150																	
300	220	150																	
300	220	150																	
			●●			300	220												
			●●			200	180												
			●●			180	160												
			●●			1500	1200	800											
			●●			1500	1200	800											
			●●			1000	900	700											
			●●			800	700	500											
			●●			800	700	500											
			●●			400	300	150											

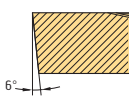
BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
CR = verstärkte Keramik
DP = Polykristalliner Diamant

Geometrieübersicht für Schneideinsätze:

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
											4	0,10–0,20
											5	0,10–0,25
	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
											4	0,10–0,20
											5	0,10–0,20
	AG60 – Für Gewindedrehoperationen bei geringen Platzverhältnissen – Gewindedrehen mit dem gleichen Grundhalter – 60°-Teilprofil-Außengewinde – Steigungsbereich 0,5–3,0 mm	••	••	•	•	••					3,35	–
											5,65	–

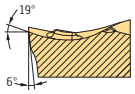
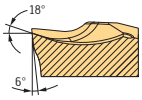
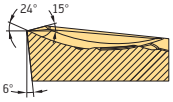
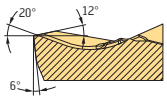
MX-System: Stechdrehen

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]
	VG8 – Für Schlichtbearbeitung auf der Rückseite eines Bauteils insbesondere auf Mehrspindlern – Enorme Materialeinsparungen im Vergleich zu Standard-ISO-Wendeschneidplatten	••	••	•	••	••					2,8	0,2–2,5	0,05–0,25

Weitere Formen über Walter Xpress

•• Hauptanwendung
• Weitere Anwendung

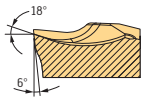
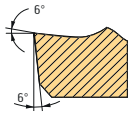
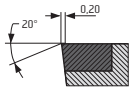
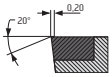
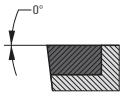
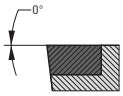
DX-System: Einstechen und Abstechen

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]
	CF6 – Kleine Vorschübe – Geringe Grat-/Butzenbildung – Geringe Schnittkraft	●●	●●		●●	●●		●			1,5	0,03–0,12
											2	0,03–0,14
											2,5	0,03–0,18
											3	0,04–0,23
	CF5 – Ein- und Abstechoperationen – Kleine bis mittlere Vorschübe – Gute Spankontrolle – Geringe Grat-/Butzenbildung	●●	●●	●	●●	●●		●			1,5	0,03–0,13
											2	0,04–0,17
											2,5	0,05–0,18
											3	0,08–0,23
	GD6 – Mittlere Vorschübe – Langspanende Materialien – Mittlere Bearbeitungs-bedingungen	●●	●●	●	●	●●					2	0,04–0,14
											2,5	0,06–0,20
											3	0,08–0,21
	CE4 – Ein- und Abstechoperationen – Mittlere bis hohe Vorschübe – Gute Spaneinschnürung – Stabile Schneidkante	●●	●	●●	●	●	●				1,5	0,03–0,14
											2	0,06–0,17
											2,5	0,07–0,21
											3	0,09–0,33

●● Hauptanwendung
● Weitere Anwendung

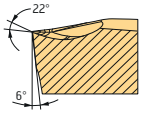
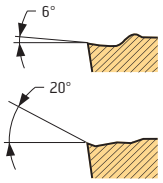
Geometrieübersicht für Schneideinsätze:

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	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
	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
	GX...TM – Einstechoperationen – Kleine Vorschübe – Umfangsgeschliffene CBN Schneidplatte – CBN Platte mit gefaster Schneidkante						●●				3	0,02–0,10
											4	0,02–0,12
											5	0,02–0,14
											6	0,02–0,15
	GX...EM – Einstechoperationen – Kleine bis mittlere Vorschübe – Umfangsgeschliffene CBN Schneidplatte – CBN Platte mit verrundeter Schneidknante					●●					3	0,1–0,15
											4	0,1–0,20
											5	0,1–0,25
											6	0,1–0,30

●● Hauptanwendung
● Weitere Anwendung

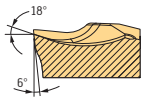
GX-System: Einstechen, Abstechen und Stechdrehen

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

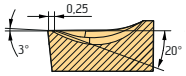
Geometrieübersicht für Schneideinsätze

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 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

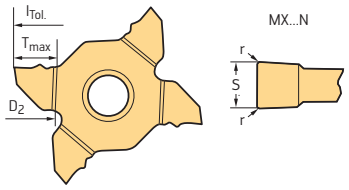
●● Hauptanwendung
● Weitere Anwendung

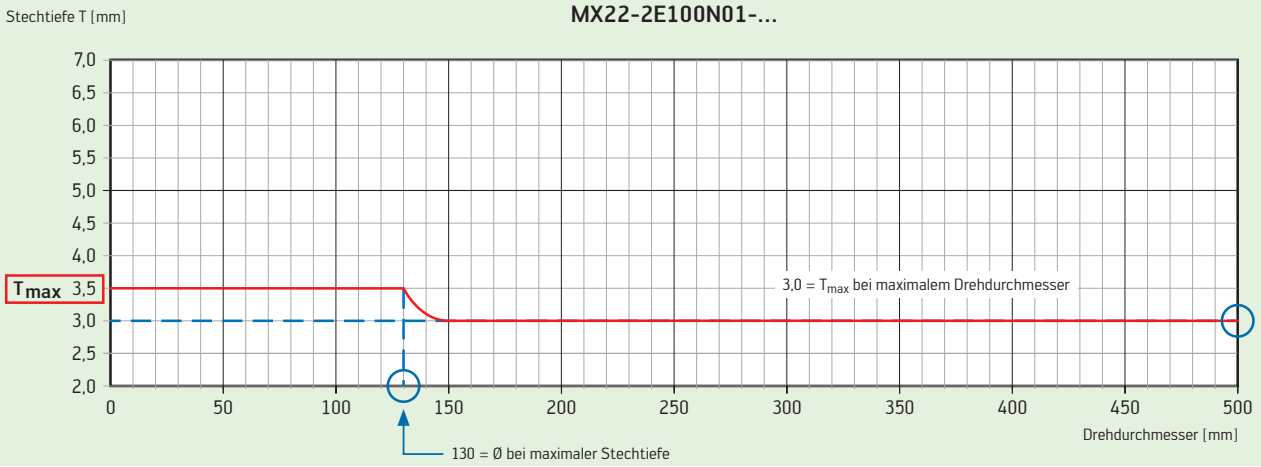
UX-System: Einstechen und Aufweiten

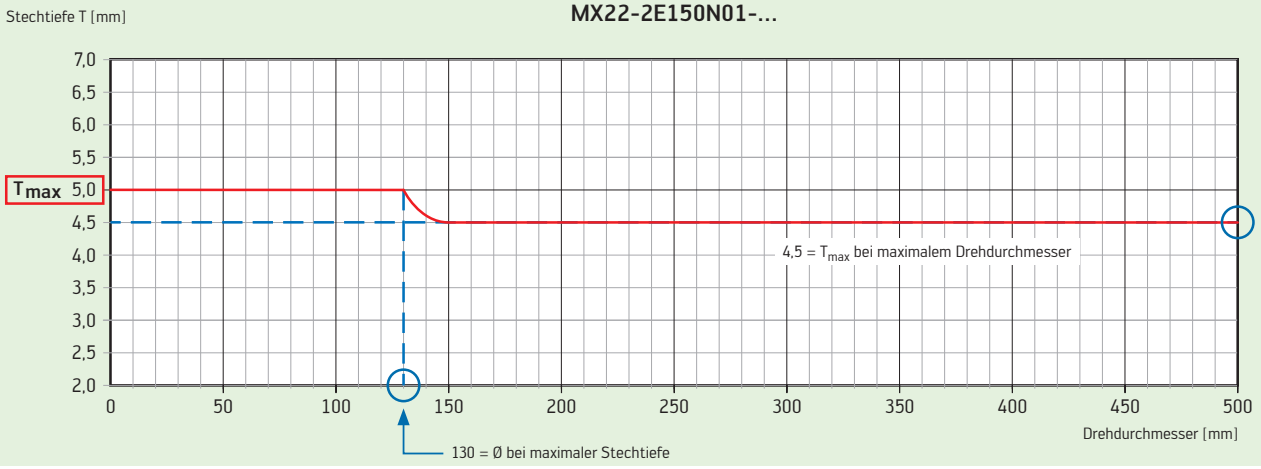
Geometrie	Anmerkungen / Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppen P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspanbare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	Schnitt Hauptschneide	Ansicht Hauptschneide	s [mm]	f [mm]
	GD2 – Universeller Spanformer – Zum Einstechen und Aufweiten von breiten Nuten – Sehr kurze Späne – Niedrige bis hohe Vorschübe	●●		●●							12 19	0,2–0,4 0,25–0,60

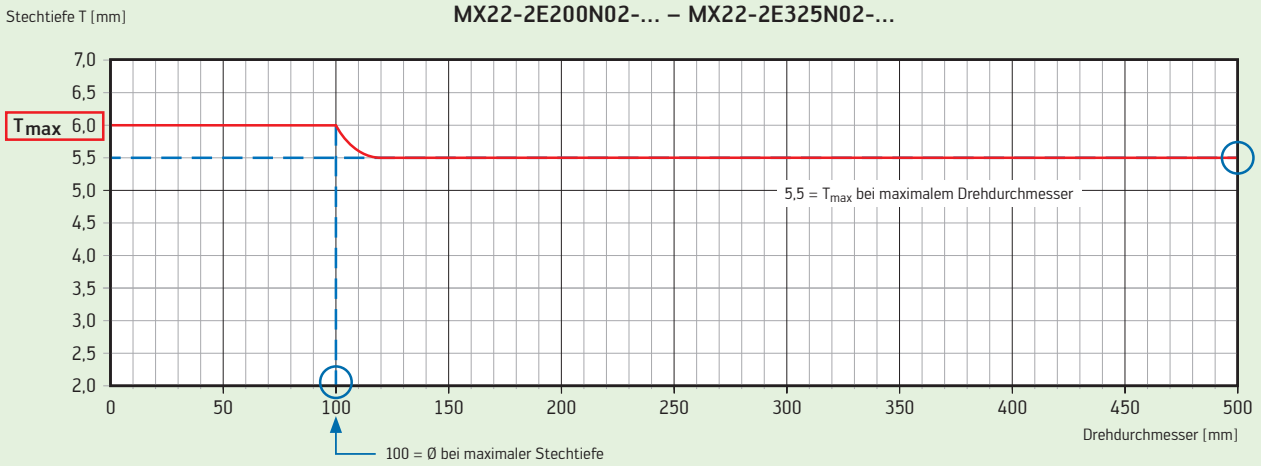
●● Hauptanwendung
● Weitere Anwendung

Anwendungsinformationen:
Stechtiefen in Abhängigkeit vom Drehdurchmesser









Anwendungsinformationen:
Richtwerte zum Gewindedrehen mit Walter Cut MX

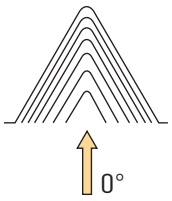
Art der Zustellungen und deren Einflüsse auf die Zerspanung

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

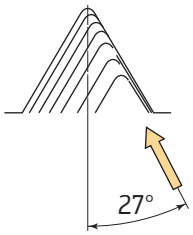
– Für kleine Steigungen geeignet

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

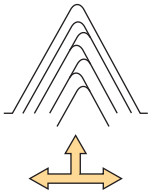
– Gewindeflanken mit guter Oberflächenqualität

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°

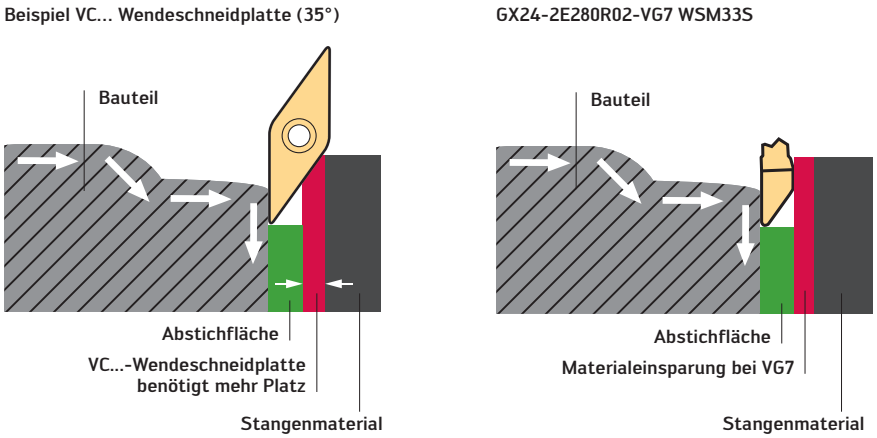
Anzahl der Zustellungen	Steigung [mm]											
	0,5	0,6	0,7	0,75	0,8	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0
Gesamttiefe [mm]	**0,34**	**0,40**	**0,47**	**0,50**	**0,54**	**0,67**	**0,80**	**0,94**	**1,14**	**1,28**	**1,58**	**1,89**
16												
15												
14												
13												
12												0,08
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

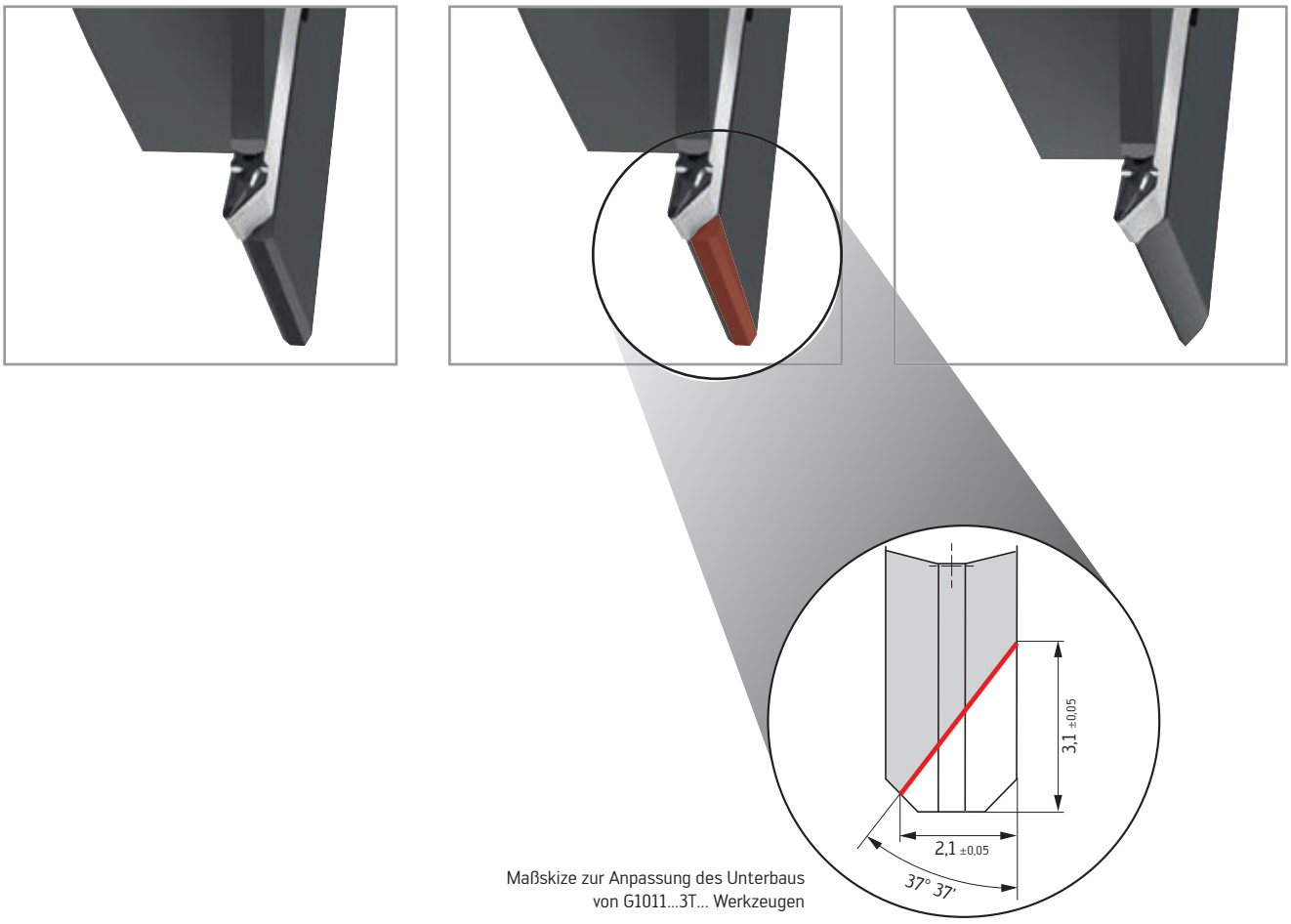
Anwendungsinformationen:
Rückwärtsdrehen mit Walter Cut GX-VG7

Vergleich Materialeinsparung der VG7 Geometrie beim Rückwärtsdrehen anstatt der Verwendung einer VC.. Schlichtplatte



Modifikation Stechwerkzeuge für VG7 Schneideinsätze

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



Maßskize zur Anpassung des Unterbaus von G1011...3T... Werkzeugen

B – Bohren

Vollbohren – B1

VHM-Bohrwerkzeuge	Programmübersicht	200
	Bezeichnungsschlüssel	202
	VHM-Bohrer – mit Innenkülung	203
	VHM-Bohrer – ohne Innenkülung	236
Wendeschneidplatten zum Bohren	Programmübersichtsicht	260
	Bezeichnungsschlüssel	261
	Wendeschneidplatten zum Bohren	264
Bohrwerkzeuge mit Wendeschneidplatten	Programmübersicht	272
	Bezeichnungsschlüssel	273
	Wendeschneidplatten-Bohrer	274
HSS-Bohrwerkzeuge	Programmübersicht	336
	HSS-Bohrer	337

Technischer Anhang – B1

VHM-Bohrwerkzeuge	Schnittdaten	342
	Sortenbeschreibung	350
Bohrwerkzeuge mit Wendeschneidplatten	Schnittdaten	352
	Bohren mit X-Versatz	364
	Bohrstrategien	366
HSS-Bohrwerkzeuge	Schnittdaten	370

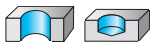
Auf- und Feinbohren – B2

Wendeschneidplatten zum Auf- und Feinbohren	Programmübersicht	371
	Bezeichnungsschlüssel	372
	Wendenschneidplatten für Auf- und Feinbohrwerkzeuge	373
Werkzeuge zum Auf- und Feinbohren	Programmübersicht	383
	Walter Capto™ / ScrewFit / NCT Zweischneider-Aufbohrwerkzeuge	384
Kurzklemmhalter	Programmübersicht	425
	Walter Feinbohr-Kurzklemmhalter	426

Technischer Anhang – B2

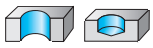
Auf- und Feinbohrwerkzeuge	Schnittdaten	434

Programmübersicht VHM-Bohrwerkzeuge
VHM-Bohrer – mit Innenkühlung

Bearbeitung									
Bohrtiefe	**3 x D_c**	**3 x D_c**		**5 x D_c**			**8 x D_c**		**12 x D_c**
Bezeichnung	**DC260 Advance X·treme Evo**	**DC160 Advance X·treme Evo**	**DC150 Perform**	**DB133 Supreme**	**DC160 Advance X·treme Evo**	**DC150 Perform**	**DB133 Supreme**	**DC160 Advance X·treme Evo**	**DB133 Supreme**
Norm	Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K	Walter	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter	Walter	Walter
Ø-Bereich [mm]	3,3–14	3–20	3–20	0,7–1,984	3–25	3–20	0,7–1,984	3–20	0,7–1,984
Seite	203	204	211	212	213	221	224	225	228

Bearbeitung					
Bohrtiefe	**12 x D_c**	**16 x D_c**	**20 x D_c**	**25 x D_c**	**30 x D_c**
Bezeichnung	**DC160 Advance X·treme Evo**	**DC160 Advance X·treme Evo**	**DC160 Advance X·treme Evo**	**DC160 Advance X·treme Evo**	**DC160 Advance X·treme Evo**
Norm	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Ø-Bereich [mm]	3–20	3–16	3–16	3–12	3–12
Seite	229	232	233	234	235

Programmübersicht VHM-Bohrwerkzeuge
VHM-Bohrer – ohne Innenkühlung

Bearbeitung								
Bohrtiefe	**3 x D_c**	**2 x D_c**	**3 x D_c**			**5 x D_c**		
Bezeichnung	**DC260 Advance X·treme Evo**	**DB131 Supreme**	**DC160 Advance X·treme Evo**	**DC150 Perform**	**DC150 Perform**	**DB130 Advance**	**DC160 Advance X·treme Evo**	**DC150 Perform**
Norm	Walter	Walter	DIN 6537 K	DIN 6539	DIN 6537 K	DIN 1899	DIN 6537 L	DIN 6537 L
Ø-Bereich [mm]	3,3–14,5	0,5–1,984	3–20	1,5–2,9	3–20	0,1–1,45	3–25	3–20
Seite	236	259	237	244	245	247	249	256

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

5 1. Trennzeichen

–	Metrisch
.	Inch

6 Bohrtiefe

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

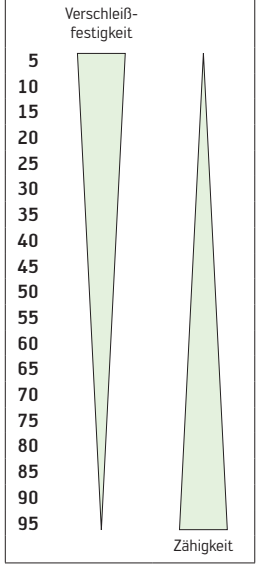
Sorten-Bezeichnungsschlüssel für Schneidstoffe aus Vollhartmetall und HSS

W	J	30	EJ
Walter	1	2	3

1 Substrat

VHM	J
HSS	Z

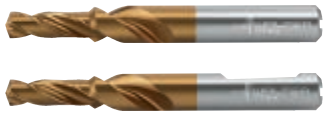
2 Anwendungsbereich



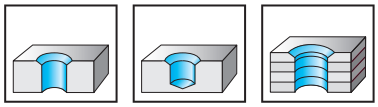
3 Beschichtung

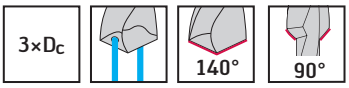
EJ	TiAlN (AlCrN)
RE	TiAlN
TA	TiAlN
EL	AlCrN
ER	AlCrN-Kopfbeschichtung
UU	unbeschichtet
ET	TiSiAlCrN/AlTiN
EU	TiSiAlCrN/AlTiN - Kopfbeschichtung
AJ	TiN - Kopfbeschichtung

VHM-Anfasbohrer mit Kühlkanal
DC260 Advance
X-treme Evo



– Stufenlänge nach DIN 8378
– Für Gewindekernlochbohrung



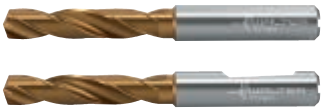


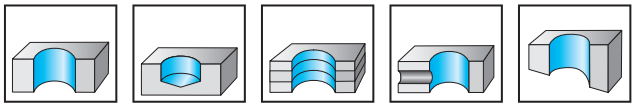
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●	●	●●	●●	●●	●	●

	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	DC260-03-03.300A1-	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

VHM-Bohrer mit Kühlkanal
DC160 Advance
X-treme Evo

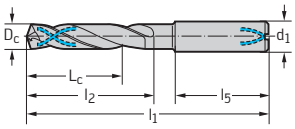




3×D_c | DIN 6537 K | 140°

	P	M	K	N	S	H	O
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
DC160-03-03.000A1-	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

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

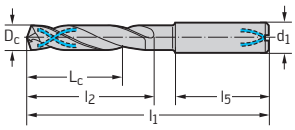
gute | mittlere | ungünstige Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung

● weitere Anwendung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HA



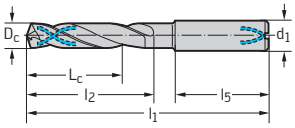
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.350A1-	6,35	1/4"	24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.500A1-	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

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HA



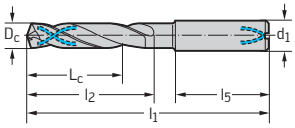
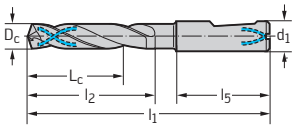
B 1

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
DC160-03-10.800A1-	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

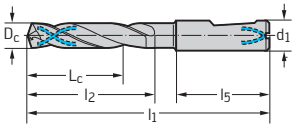
	Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
Schaft DIN 6535 HA 	DC160-03-15.700A1-	15,7		45	115	65	48	16	
	DC160-03-15.800A1-	15,8		45	115	65	48	16	
	DC160-03-15.875A1-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	
	DC160-03-15.900A1-	15,9		45	115	65	48	16	
	DC160-03-16.000A1-	16		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

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HE



B 1

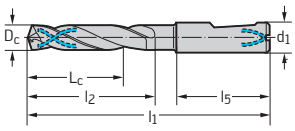
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-05.550F1-	5,55		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.600F1-	5,6		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.700F1-	5,7		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.800F1-	5,8		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.900F1-	5,9		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-06.000F1-	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

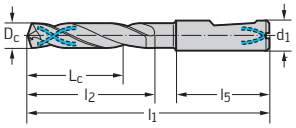


Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-11.000F1-	11		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.100F1-	11,1		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.200F1-	11,2		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.300F1-	11,3		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.400F1-	11,4		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.500F1-	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

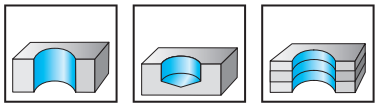
Fortsetzung

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 HE	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

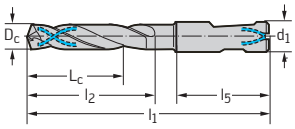
VHM-Bohrer mit Kühlkanal
DC150 Perform



3×D_c | DIN 6537 K | 140°

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

DIN 6535 HE,
180° dazu gedreht
DIN 6535 HB

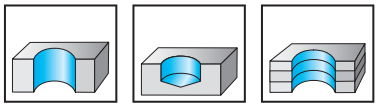


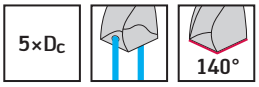
Bezeichnung	D_c m7 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-03-03.000D1-	3	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.300D1-	3,3	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.400D1-	3,4	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.500D1-	3,5	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.700D1-	3,7	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.800D1-	3,8	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.000D1-	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-Micro-Bohrer mit Kühlkanal
DB133 Supreme

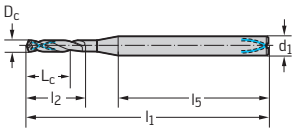
B 1





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EL	●●	●●	●●	●●	●	●	●

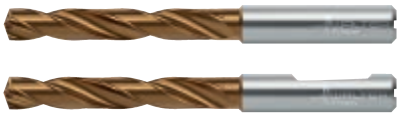
Schaft DIN 6535 HA

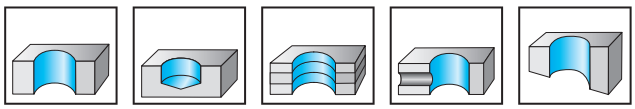


Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EL
DB133-05-00.700A1-	0,7		4,9	48	6	35	3	●
DB133-05-00.750A1-	0,75		5,8	48	7	34	3	●
DB133-05-00.794A1-	0,794	1/32"	5,8	48	7	34	3	●
DB133-05-00.800A1-	0,8		5,8	48	7	34	3	●
DB133-05-00.850A1-	0,85		6,6	50	8	35	3	●
DB133-05-00.900A1-	0,9		6,6	50	8	35	3	●
DB133-05-00.950A1-	0,95		7,5	50	9	34	3	●
DB133-05-01.000A1-	1		7,5	50	9	34	3	●
DB133-05-01.050A1-	1,05		7	51	9	36	3	●
DB133-05-01.100A1-	1,1		7	51	9	36	3	●
DB133-05-01.150A1-	1,15		8	51	10	35	3	●
DB133-05-01.191A1-	1,191	3/64"	8	51	10	35	3	●
DB133-05-01.200A1-	1,2		8	51	10	35	3	●
DB133-05-01.250A1-	1,25		9	51	11	34	3	●
DB133-05-01.300A1-	1,3		9	53	11	36	3	●
DB133-05-01.350A1-	1,35		9	53	12	35	3	●
DB133-05-01.400A1-	1,4		9	53	12	35	3	●
DB133-05-01.450A1-	1,45		10	53	13	34	3	●
DB133-05-01.500A1-	1,5		10	53	13	34	3	●
DB133-05-01.550A1-	1,55		11	54	14	35	3	●
DB133-05-01.588A1-	1,588	1/16"	11	54	14	35	3	●
DB133-05-01.600A1-	1,6		11	54	14	35	3	●
DB133-05-01.650A1-	1,65		11	54	14	35	3	●
DB133-05-01.700A1-	1,7		11	54	14	35	3	●
DB133-05-01.750A1-	1,75		12	54	15	34	3	●
DB133-05-01.800A1-	1,8		12	54	15	34	3	●
DB133-05-01.850A1-	1,85		13	57	16	36	3	●
DB133-05-01.900A1-	1,9		13	57	16	36	3	●
DB133-05-01.950A1-	1,95		14	57	17	35	3	●
DB133-05-01.984A1-	1,984	5/64"	14	57	17	35	3	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30EL: DB133-05-00.700A1-WJ30EL

VHM-Bohrer mit Kühlkanal
DC160 Advance
X·treme Evo



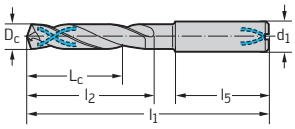


5×D_c | DIN 6537 L | 140°

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

B 1

Schaft DIN 6535 HA



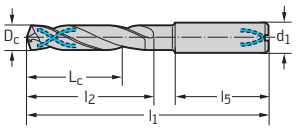
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-03.000A1-	3		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.100A1-	3,1		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.175A1-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.200A1-	3,2		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.250A1-	3,25		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.300A1-	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	●
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	●

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

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HA



B 1

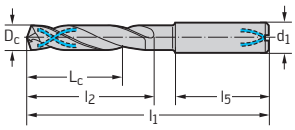
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	●●
DC160-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	●●
DC160-05-06.800A1-	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



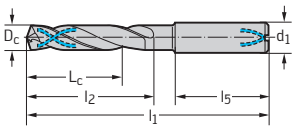
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	
DC160-05-10.900A1-	10,9		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	
DC160-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	
DC160-05-11.200A1-	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	
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	

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

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HA



B 1

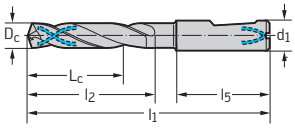
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	●●
DC160-05-15.900A1-	15,9		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	●●
DC160-05-16.100A1-	16,1		71	143	93	48	18	●●
DC160-05-16.200A1-	16,2		71	143	93	48	18	●●
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



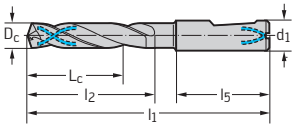
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-03.000F1-	3		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.100F1-	3,1		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.200F1-	3,2		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.250F1-	3,25		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.300F1-	3,3		23	66	28	36	6	●
DC160-05-03.400F1-	3,4		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	●
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	●

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

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HE



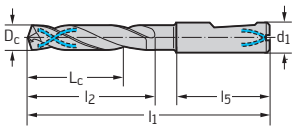
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-08.600F1-	8,6		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-08.700F1-	8,7		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-08.800F1-	8,8		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-08.900F1-	8,9		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-09.000F1-	9		49	103	61	40	10	●●
DC160-05-09.100F1-	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

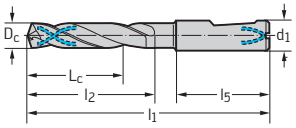


Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-13.900F1-	13,9		60	124	77	45	14	●
DC160-05-14.000F1-	14		60	124	77	45	14	●
DC160-05-14.100F1-	14,1		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.200F1-	14,2		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.300F1-	14,3		63	133	83	48	16	●
DC160-05-14.400F1-	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	●
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	●

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

Fortsetzung

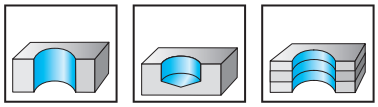
Fortsetzung

	Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
Schaft DIN 6535 HE	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

B 1

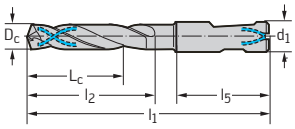
VHM-Bohrer mit Kühlkanal
DC150 Perform



5×D_c | DIN 6537 L | 140°

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

DIN 6535 HE,
180° dazu gedreht
DIN 6535 HB



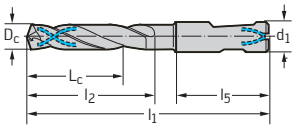
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-05-03.000D1-	3		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.100D1-	3,1		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.200D1-	3,2		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.300D1-	3,3		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.400D1-	3,4		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.500D1-	3,5		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	●
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	●

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

Fortsetzung

Fortsetzung

DIN 6535 HE,
180° dazu gedreht
DIN 6535 HB



B 1

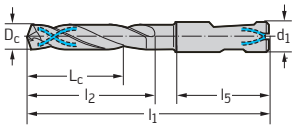
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-05-07.500D1-	7,5		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-07.600D1-	7,6		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-07.700D1-	7,7		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-07.800D1-	7,8		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-07.900D1-	7,9		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-08.000D1-	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

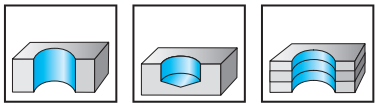
DIN 6535 HE,
180° dazu gedreht
DIN 6535 HB

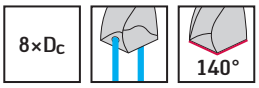


Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-05-14.300D1-	14,3		63	133	83	48	16	●
DC150-05-14.500D1-	14,5		63	133	83	48	16	●
DC150-05-14.600D1-	14,6		63	133	83	48	16	●
DC150-05-14.800D1-	14,8		63	133	83	48	16	●
DC150-05-15.000D1-	15		63	133	83	48	16	●
DC150-05-15.100D1-	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

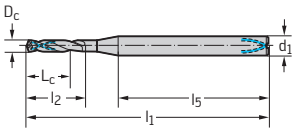
VHM-Micro-Bohrer mit Kühlkanal
DB133 Supreme





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ER	●●	●●	●●	●●	●	●	●

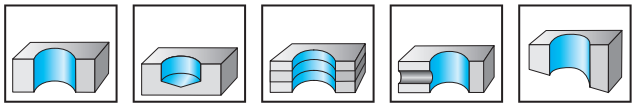
Schaft DIN 6535 HA

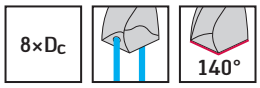


Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ER
DB133-08-00.700A1-	0,7		6,9	50	8	35	3	●●
DB133-08-00.750A1-	0,75		7,8	50	9	34	3	●●
DB133-08-00.794A1-	0,794	1/32"	7,8	50	9	34	3	●●
DB133-08-00.800A1-	0,8		7,8	50	9	34	3	●●
DB133-08-00.850A1-	0,85		8,6	53	10	36	3	●●
DB133-08-00.900A1-	0,9		8,6	53	10	36	3	●●
DB133-08-00.950A1-	0,95		10,5	53	12	34	3	●●
DB133-08-01.000A1-	1		10,5	53	12	34	3	●●
DB133-08-01.050A1-	1,05		11	54	13	35	3	●●
DB133-08-01.100A1-	1,1		11	54	13	35	3	●●
DB133-08-01.150A1-	1,15		12	54	14	34	3	●●
DB133-08-01.191A1-	1,191	3/64"	12	54	14	34	3	●●
DB133-08-01.200A1-	1,2		12	54	14	34	3	●●
DB133-08-01.250A1-	1,25		12	54	14	34	3	●●
DB133-08-01.300A1-	1,3		13	57	15	36	3	●●
DB133-08-01.350A1-	1,35		13	57	16	35	3	●●
DB133-08-01.400A1-	1,4		13	57	16	35	3	●●
DB133-08-01.450A1-	1,45		14	57	17	34	3	●●
DB133-08-01.500A1-	1,5		14	57	17	34	3	●●
DB133-08-01.550A1-	1,55		15	60	18	37	3	●●
DB133-08-01.588A1-	1,588	1/16"	15	60	18	37	3	●●
DB133-08-01.600A1-	1,6		15	60	18	37	3	●●
DB133-08-01.650A1-	1,65		17	60	20	35	3	●●
DB133-08-01.700A1-	1,7		17	60	20	35	3	●●
DB133-08-01.750A1-	1,75		18	60	21	34	3	●●
DB133-08-01.800A1-	1,8		18	60	21	34	3	●●
DB133-08-01.820A1-	1,82		19	63	22	36	3	●●
DB133-08-01.850A1-	1,85		19	63	22	36	3	●●
DB133-08-01.900A1-	1,9		19	63	22	36	3	●●
DB133-08-01.950A1-	1,95		20	63	23	35	3	●●
DB133-08-01.984A1-	1,984	5/64"	20	63	23	35	3	●●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ER: DB133-08-00.700A1-WJ30ER

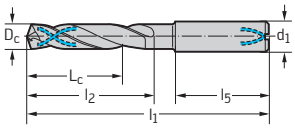
VHM-Bohrer mit Kühlkanal
DC160 Advance
X·treme Evo





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

Schaft DIN 6535 HA



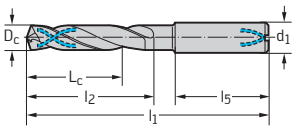
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.400A1-	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



B 1

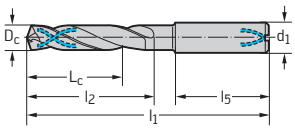
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	●●
DC160-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	●●
DC160-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	●●
DC160-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	●●
DC160-08-07.100A1-	7,1		64	116	76	36	8	●●
DC160-08-07.144A1-	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

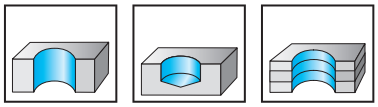


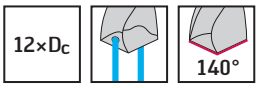
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.400A1-	11,4		96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.509A1-	11,509	29/64"	96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.600A1-	11,6		96	163	114	45	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-Micro-Bohrer mit Kühlkanal
DB133 Supreme

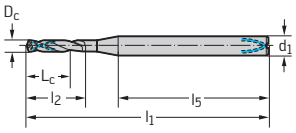
B 1





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ER	●●	●●	●●	●●	●	●	●

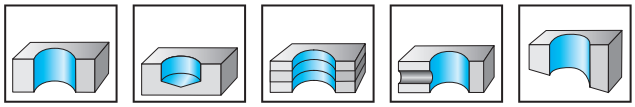
Schaft DIN 6535 HA

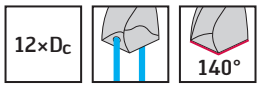


Bezeichnung	D_c h7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ER
DB133-12-00.700A1-	0,7		9,9	53	11	35	3	●
DB133-12-00.750A1-	0,75		10,8	53	12	34	3	●
DB133-12-00.794A1-	0,794	1/32"	10,8	53	12	34	3	●
DB133-12-00.800A1-	0,8		10,8	53	12	34	3	●
DB133-12-00.850A1-	0,85		12,6	57	14	36	3	●
DB133-12-00.900A1-	0,9		12,6	57	14	36	3	●
DB133-12-00.950A1-	0,95		14,5	57	16	34	3	●
DB133-12-01.000A1-	1		14,5	57	16	34	3	●
DB133-12-01.050A1-	1,05		15	59	17	36	3	●
DB133-12-01.100A1-	1,1		15	59	17	36	3	●
DB133-12-01.150A1-	1,15		17	59	19	34	3	●
DB133-12-01.191A1-	1,191	3/64"	17	59	19	34	3	●
DB133-12-01.200A1-	1,2		17	59	19	34	3	●
DB133-12-01.250A1-	1,25		17	59	19	34	3	●
DB133-12-01.300A1-	1,3		18	63	20	37	3	●
DB133-12-01.350A1-	1,35		19	63	22	35	3	●
DB133-12-01.400A1-	1,4		19	63	22	35	3	●
DB133-12-01.450A1-	1,45		20	63	23	34	3	●
DB133-12-01.500A1-	1,5		20	63	23	34	3	●
DB133-12-01.550A1-	1,55		22	67	25	37	3	●
DB133-12-01.588A1-	1,588	1/16"	22	67	25	37	3	●
DB133-12-01.600A1-	1,6		22	67	25	37	3	●
DB133-12-01.650A1-	1,65		23	67	26	36	3	●
DB133-12-01.700A1-	1,7		23	67	26	36	3	●
DB133-12-01.750A1-	1,75		25	67	28	34	3	●
DB133-12-01.800A1-	1,8		25	67	28	34	3	●
DB133-12-01.850A1-	1,85		26	72	29	38	3	●
DB133-12-01.900A1-	1,9		26	72	29	38	3	●
DB133-12-01.950A1-	1,95		28	72	31	36	3	●
DB133-12-01.984A1-	1,984	5/64"	28	72	31	36	3	●

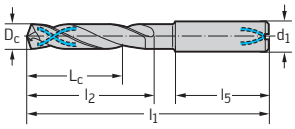
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ER: DB133-12-00.700A1-WJ30ER

VHM-Bohrer mit Kühlkanal
DC160 Advance
X·treme Evo





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



Schaft DIN 6535 HA

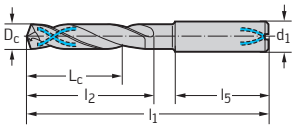
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EU
DC160-12-03.000A1-	3		48	92	54	36	6	●
DC160-12-03.100A1-	3,1		48	92	54	36	6	●
DC160-12-03.175A1-	3,175	1/8"	48	92	54	36	6	●
DC160-12-03.200A1-	3,2		48	92	54	36	6	●
DC160-12-03.300A1-	3,3		48	92	54	36	6	●
DC160-12-03.400A1-	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	●
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	●

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

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HA



B 1

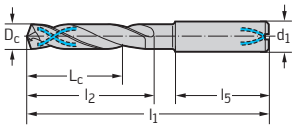
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EU
DC160-12-06.747A1-	6,747	17/64"	98	148	110	36	8	●●
DC160-12-06.800A1-	6,8		98	148	110	36	8	●●
DC160-12-06.900A1-	6,9		98	148	110	36	8	●●
DC160-12-07.000A1-	7		98	148	110	36	8	●●
DC160-12-07.100A1-	7,1		98	148	110	36	8	●●
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

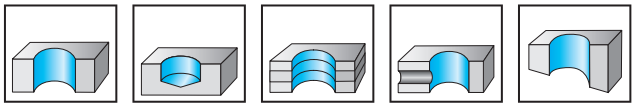
Fortsetzung

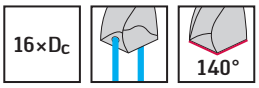
	Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EU
Schaft DIN 6535 HA	DC160-12-12.500A1-	12,5		168	230	182	45	14	●
	DC160-12-12.600A1-	12,6		168	230	182	45	14	●
	DC160-12-12.700A1-	12,7	1/2“	168	230	182	45	14	●
	DC160-12-13.000A1-	13		168	230	182	45	14	●
	DC160-12-13.494A1-	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

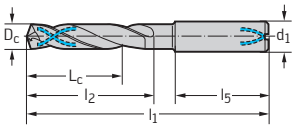
VHM-Bohrer mit Kühlkanal
DC160 Advance
X-treme Evo





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

Schaft DIN 6535 HA

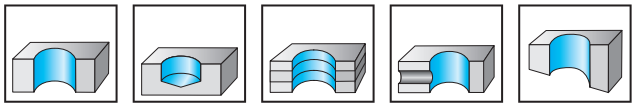


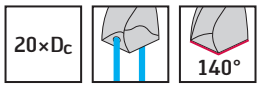
Bezeichnung	D_c h7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EU
DC160-16-03.000A1-	3		52	89	57	28	4	●
DC160-16-03.175A1-	3,175	1/8"	60	98	66	28	4	●
DC160-16-03.500A1-	3,5		72	110	78	28	4	●
DC160-16-03.572A1-	3,572	9/64"	72	110	78	28	4	●
DC160-16-03.969A1-	3,969	5/32"	72	110	78	28	4	●
DC160-16-04.000A1-	4		72	110	78	28	4	●
DC160-16-04.500A1-	4,5		93	132	100	28	5	●
DC160-16-04.763A1-	4,763	3/16"	92	132	100	28	5	●
DC160-16-04.800A1-	4,8		92	132	100	28	5	●
DC160-16-05.000A1-	5		92	132	100	28	5	●
DC160-16-05.500A1-	5,5		101	150	110	36	6	●
DC160-16-05.556A1-	5,556	7/32"	111	160	120	36	6	●
DC160-16-05.800A1-	5,8		111	160	120	36	6	●
DC160-16-06.000A1-	6		111	160	120	36	6	●
DC160-16-06.100A1-	6,1		124	175	135	36	8	●
DC160-16-06.350A1-	6,35	1/4"	124	175	135	36	8	●
DC160-16-06.500A1-	6,5		124	175	135	36	8	●
DC160-16-06.800A1-	6,8		124	175	135	36	8	●
DC160-16-07.000A1-	7		124	175	135	36	8	●
DC160-16-07.144A1-	7,144	9/32"	140	192	152	36	8	●
DC160-16-07.400A1-	7,4		140	192	152	36	8	●
DC160-16-07.500A1-	7,5		140	192	152	36	8	●
DC160-16-07.938A1-	7,938	5/16"	140	192	152	36	8	●
DC160-16-08.000A1-	8		140	192	152	36	8	●
DC160-16-08.300A1-	8,3		148	206	162	40	10	●
DC160-16-08.500A1-	8,5		148	206	162	40	10	●
DC160-16-08.731A1-	8,731	11/32"	148	206	162	40	10	●
DC160-16-09.000A1-	9		148	206	162	40	10	●
DC160-16-09.525A1-	9,525	3/8"	165	224	180	40	10	●
DC160-16-09.800A1-	9,8		165	224	180	40	10	●
DC160-16-10.000A1-	10		165	224	180	40	10	●
DC160-16-10.200A1-	10,2		181	247	198	45	12	●
DC160-16-10.319A1-	10,319	13/32"	181	247	198	45	12	●
DC160-16-11.000A1-	11		181	247	198	45	12	●
DC160-16-11.113A1-	11,113	7/16"	198	265	216	45	12	●
DC160-16-11.500A1-	11,5		198	265	216	45	12	●
DC160-16-11.800A1-	11,8		198	265	216	45	12	●
DC160-16-11.906A1-	11,906	15/32"	198	265	216	45	12	●
DC160-16-12.000A1-	12		198	265	216	45	12	●
DC160-16-12.700A1-	12,7	1/2"	238	301	252	45	14	●
DC160-16-13.000A1-	13		238	301	252	45	14	●
DC160-16-14.000A1-	14		238	301	252	45	14	●
DC160-16-14.288A1-	14,288	9/16"	272	340	288	48	16	●
DC160-16-15.000A1-	15		272	340	288	48	16	●
DC160-16-16.000A1-	16		272	340	288	48	16	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30EU: DC160-16-03.000A1-WJ30EU

● ● ● / ★ Neu im Programm

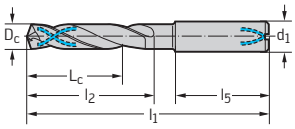
VHM-Bohrer mit Kühlkanal
DC160 Advance
X-treme Evo





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

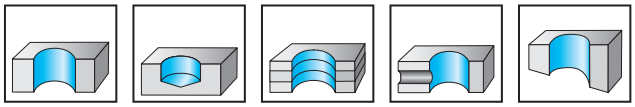
Schaft DIN 6535 HA

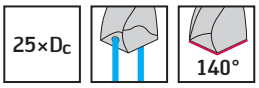


Bezeichnung	D_c h7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EU
DC160-20-03.000A1-	3		60	97	65	28	4	●
DC160-20-03.175A1-	3,175	1/8"	74	112	80	28	4	●
DC160-20-03.500A1-	3,5		86	124	92	28	4	●
DC160-20-03.572A1-	3,572	9/64"	86	124	92	28	4	●
DC160-20-03.969A1-	3,969	5/32"	86	124	92	28	4	●
DC160-20-04.000A1-	4		86	124	92	28	4	●
DC160-20-04.500A1-	4,5		111	150	118	28	5	●
DC160-20-04.763A1-	4,763	3/16"	110	150	118	28	5	●
DC160-20-04.800A1-	4,8		110	150	118	28	5	●
DC160-20-05.000A1-	5		110	150	118	28	5	●
DC160-20-05.500A1-	5,5		123	170	132	36	6	●
DC160-20-05.556A1-	5,556	7/32"	135	182	144	36	6	●
DC160-20-05.800A1-	5,8		135	182	144	36	6	●
DC160-20-06.000A1-	6		135	182	144	36	6	●
DC160-20-06.100A1-	6,1		151	200	162	36	8	●
DC160-20-06.350A1-	6,35	1/4"	151	200	162	36	8	●
DC160-20-06.500A1-	6,5		151	200	162	36	8	●
DC160-20-06.800A1-	6,8		151	200	162	36	8	●
DC160-20-07.000A1-	7		151	200	162	36	8	●
DC160-20-07.144A1-	7,144	9/32"	172	222	184	36	8	●
DC160-20-07.400A1-	7,4		172	222	184	36	8	●
DC160-20-07.500A1-	7,5		172	222	184	36	8	●
DC160-20-07.938A1-	7,938	5/16"	172	222	184	36	8	●
DC160-20-08.000A1-	8		172	222	184	36	8	●
DC160-20-08.300A1-	8,3		184	240	198	40	10	●
DC160-20-08.500A1-	8,5		184	240	198	40	10	●
DC160-20-08.731A1-	8,731	11/32"	184	240	198	40	10	●
DC160-20-09.000A1-	9		184	240	198	40	10	●
DC160-20-09.525A1-	9,525	3/8"	205	262	220	40	10	●
DC160-20-09.800A1-	9,8		205	262	220	40	10	●
DC160-20-10.000A1-	10		205	262	220	40	10	●
DC160-20-10.200A1-	10,2		225	289	242	45	12	●
DC160-20-10.319A1-	10,319	13/32"	225	289	242	45	12	●
DC160-20-11.000A1-	11		225	289	242	45	12	●
DC160-20-11.113A1-	11,113	7/16"	246	311	264	45	12	●
DC160-20-11.500A1-	11,5		246	311	264	45	12	●
DC160-20-11.800A1-	11,8		246	311	264	45	12	●
DC160-20-11.906A1-	11,906	15/32"	246	311	264	45	12	●
DC160-20-12.000A1-	12		246	311	264	45	12	●
DC160-20-12.700A1-	12,7	1/2"	294	357	308	45	14	●
DC160-20-13.000A1-	13		294	357	308	45	14	●
DC160-20-14.000A1-	14		294	357	308	45	14	●
DC160-20-14.288A1-	14,288	9/16"	336	404	352	48	16	●
DC160-20-15.000A1-	15		336	404	352	48	16	●
DC160-20-16.000A1-	16		336	404	352	48	16	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30EU: DC160-20-03.000A1-WJ30EU

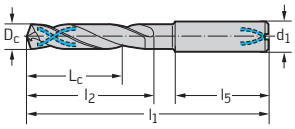
VHM-Bohrer mit Kühlkanal
DC160 Advance
X-treme Evo





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

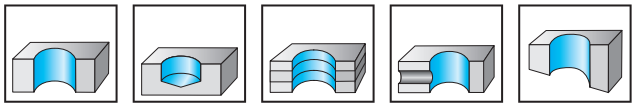
Schaft DIN 6535 HA

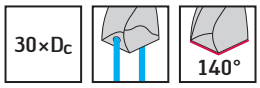


Bezeichnung	D_c h7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EU
DC160-25-03.000A1-	3		79	119	84	28	4	●
DC160-25-03.175A1-	3,175	1/8"	96	148	102	28	4	●
DC160-25-03.500A1-	3,5		108	148	114	28	4	●
DC160-25-03.572A1-	3,572	9/64"	108	148	114	28	4	●
DC160-25-03.969A1-	3,969	5/32"	108	148	114	28	4	●
DC160-25-04.000A1-	4		108	148	114	28	4	●
DC160-25-04.500A1-	4,5		138	177	145	28	5	●
DC160-25-04.763A1-	4,763	3/16"	137	177	145	28	5	●
DC160-25-04.800A1-	4,8		137	177	145	28	5	●
DC160-25-05.000A1-	5		137	177	145	28	5	●
DC160-25-05.500A1-	5,5		151	200	160	36	6	●
DC160-25-05.556A1-	5,556	7/32"	165	214	174	36	6	●
DC160-25-05.800A1-	5,8		165	214	174	36	6	●
DC160-25-06.000A1-	6		165	214	174	36	6	●
DC160-25-06.100A1-	6,1		183	234	194	36	8	●
DC160-25-06.350A1-	6,35	1/4"	183	234	194	36	8	●
DC160-25-06.500A1-	6,5		183	234	194	36	8	●
DC160-25-06.800A1-	6,8		183	234	194	36	8	●
DC160-25-07.000A1-	7		183	234	194	36	8	●
DC160-25-07.144A1-	7,144	9/32"	208	260	220	36	8	●
DC160-25-07.400A1-	7,4		208	260	220	36	8	●
DC160-25-07.500A1-	7,5		208	260	220	36	8	●
DC160-25-07.938A1-	7,938	5/16"	208	260	220	36	8	●
DC160-25-08.000A1-	8		208	260	220	36	8	●
DC160-25-08.300A1-	8,3		229	289	243	40	10	●
DC160-25-08.500A1-	8,5		229	289	243	40	10	●
DC160-25-08.731A1-	8,731	11/32"	229	289	243	40	10	●
DC160-25-09.000A1-	9		229	289	243	40	10	●
DC160-25-09.525A1-	9,525	3/8"	255	314	270	40	10	●
DC160-25-09.800A1-	9,8		255	314	270	40	10	●
DC160-25-10.000A1-	10		255	314	270	40	10	●
DC160-25-10.200A1-	10,2		280	346	297	45	12	●
DC160-25-10.319A1-	10,319	13/32"	280	346	297	45	12	●
DC160-25-11.000A1-	11		280	346	297	45	12	●
DC160-25-11.113A1-	11,113	7/16"	306	373	324	45	12	●
DC160-25-11.500A1-	11,5		306	373	324	45	12	●
DC160-25-11.800A1-	11,8		306	373	324	45	12	●
DC160-25-11.906A1-	11,906	15/32"	306	373	324	45	12	●
DC160-25-12.000A1-	12		306	373	324	45	12	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30EU: DC160-25-03.000A1-WJ30EU

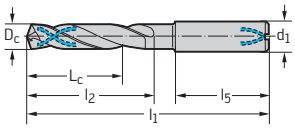
VHM-Bohrer mit Kühlkanal
DC160 Advance
X-treme Evo





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

Schaft DIN 6535 HA



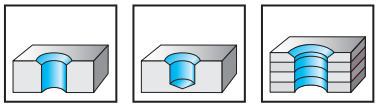
Bezeichnung	D_c h7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EU
DC160-30-03.000A1-	3		92	132	97	28	4	●●●
DC160-30-03.175A1-	3,175	1/8"	114	166	120	28	4	●●●
DC160-30-03.500A1-	3,5		127	166	133	28	4	●●●
DC160-30-03.572A1-	3,572	9/64"	127	166	133	28	4	●●●
DC160-30-03.969A1-	3,969	5/32"	127	166	133	28	4	●●●
DC160-30-04.000A1-	4		127	166	133	28	4	●●●
DC160-30-04.500A1-	4,5		162	200	169	28	5	●●●
DC160-30-04.763A1-	4,763	3/16"	161	200	169	28	5	●●●
DC160-30-04.800A1-	4,8		161	200	169	28	5	●●●
DC160-30-05.000A1-	5		161	200	169	28	5	●●●
DC160-30-05.500A1-	5,5		178	225	187	36	6	●●●
DC160-30-05.556A1-	5,556	7/32"	195	242	204	36	6	●●●
DC160-30-05.800A1-	5,8		195	242	204	36	6	●●●
DC160-30-06.000A1-	6		195	242	204	36	6	●●●
DC160-30-06.100A1-	6,1		217	268	228	36	8	●●●
DC160-30-06.350A1-	6,35	1/4"	217	268	228	36	8	●●●
DC160-30-06.500A1-	6,5		217	268	228	36	8	●●●
DC160-30-06.800A1-	6,8		217	268	228	36	8	●●●
DC160-30-07.000A1-	7		217	268	228	36	8	●●●
DC160-30-07.144A1-	7,144	9/32"	244	294	256	36	8	●●●
DC160-30-07.400A1-	7,4		244	294	256	36	8	●●●
DC160-30-07.500A1-	7,5		244	294	256	36	8	●●●
DC160-30-07.938A1-	7,938	5/16"	244	294	256	36	8	●●●
DC160-30-08.000A1-	8		244	294	256	36	8	●●●
DC160-30-08.300A1-	8,3		273	330	287	40	10	●●●
DC160-30-08.500A1-	8,5		273	330	287	40	10	●●●
DC160-30-08.731A1-	8,731	11/32"	273	330	287	40	10	●●●
DC160-30-09.000A1-	9		273	330	287	40	10	●●●
DC160-30-09.525A1-	9,525	3/8"	305	364	320	40	10	●●●
DC160-30-09.800A1-	9,8		305	364	320	40	10	●●●
DC160-30-10.000A1-	10		305	364	320	40	10	●●●
DC160-30-10.200A1-	10,2		335	401	352	45	12	●●●
DC160-30-10.319A1-	10,319	13/32"	335	401	352	45	12	●●●
DC160-30-11.000A1-	11		335	401	352	45	12	●●●
DC160-30-11.113A1-	11,113	7/16"	364	430	382	45	12	●●●
DC160-30-11.500A1-	11,5		364	430	382	45	12	●●●
DC160-30-11.800A1-	11,8		364	430	382	45	12	●●●
DC160-30-11.906A1-	11,906	15/32"	364	430	382	45	12	●●●
DC160-30-12.000A1-	12		364	430	382	45	12	●●●

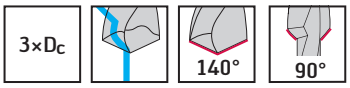
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30EU: DC160-30-03.000A1-WJ30EU

●●● / ★ Neu im Programm

VHM-Anfasbohrer
DC260 Advance
X-treme Evo

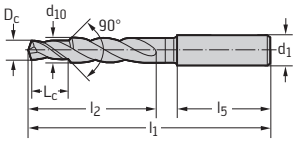
– Stufenlänge nach DIN 8378
– Für Gewindekernlochbohrung

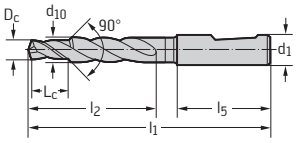




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●		●●	●	●	●	●

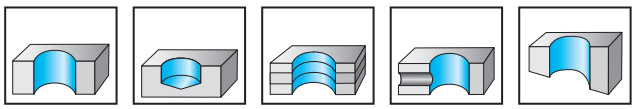
	Bezeichnung	für Gewinde	D_c m7 mm	d_{10} h7 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
Schaft DIN 6535 HA	DC260-03-03.300A0-	M 4	3,3	5	11	66	28	36	6	●
	DC260-03-04.200A0-	M 5	4,2	6	14	66	28	36	6	●
	DC260-03-05.000A0-	M 6	5	8	17	79	41	36	8	●
	DC260-03-06.800A0-	M 8	6,8	10	21	89	47	40	10	●
	DC260-03-08.500A0-	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

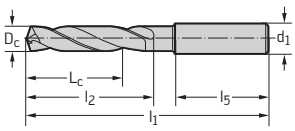
VHM-Spiralbohrer
DC160 Advance
X·treme Evo



3×D_c | DIN 6537 K | 140°

	P	M	K	N	S	H	O
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

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

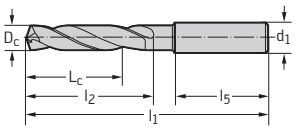
gute | mittlere | ungünstige Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung

● weitere Anwendung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HA



B 1

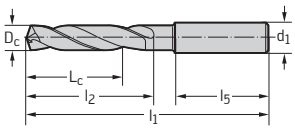
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-06.100A0-	6,1		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.200A0-	6,2		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.300A0-	6,3		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.350A0-	6,35	1/4"	24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.400A0-	6,4		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.500A0-	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



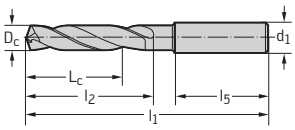
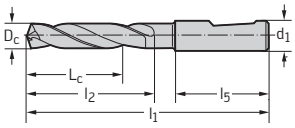
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-10.800A0-	10,8		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-10.900A0-	10,9		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.000A0-	11		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.100A0-	11,1		40	102	55	45	12	●●
DC160-03-11.113A0-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	●●
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

B 1

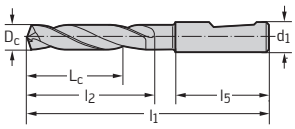
	Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
Schaft DIN 6535 HA 	DC160-03-15.700A0-	15,7		45	115	65	48	16	●
	DC160-03-15.800A0-	15,8		45	115	65	48	16	●
	DC160-03-15.875A0-	15,875	5/8“	45	115	65	48	16	●
	DC160-03-15.900A0-	15,9		45	115	65	48	16	●
	DC160-03-16.000A0-	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



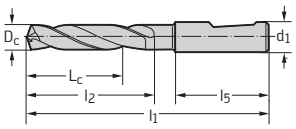
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-05.550F0-	5,55		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.600F0-	5,6		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.700F0-	5,7		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.800F0-	5,8		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.900F0-	5,9		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-06.000F0-	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



B 1

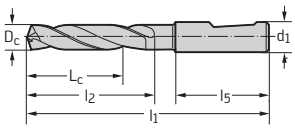
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-11.000F0-	11		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.100F0-	11,1		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.200F0-	11,2		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.300F0-	11,3		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.400F0-	11,4		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.500F0-	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

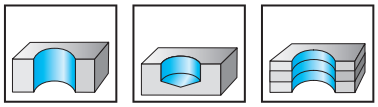


Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-03-16.800F0-	16,8		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.000F0-	17		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.200F0-	17,2		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.300F0-	17,3		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.500F0-	17,5		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.600F0-	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

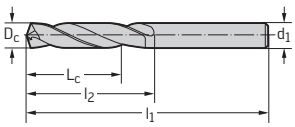
VHM-Spiralbohrer
DC150 Perform

– Bis 1,9 mm Baumaßen nach DIN 1897



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●	●●	●	●	●	●

Zylinderschaft

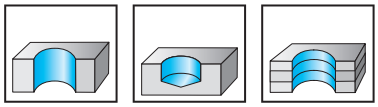


Bezeichnung	D_c h7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-03-01.500U0-	1,5		6	32	9	1,5	●
DC150-03-01.588U0-	1,588	1/16"	7	34	10	1,588	●
DC150-03-01.600U0-	1,6		7	34	10	1,6	●
DC150-03-01.700U0-	1,7		7	34	10	1,7	●
DC150-03-01.800U0-	1,8		8	36	11	1,8	●
DC150-03-01.820U0-	1,82		8	36	11	1,82	●
DC150-03-01.900U0-	1,9		8	36	11	1,9	●
DC150-03-01.984U0-	1,984	5/64"	8	38	12	1,984	●
DC150-03-02.000U0-	2		8	38	12	2	●
DC150-03-02.050U0-	2,05		8	38	12	2,05	●
DC150-03-02.100U0-	2,1		8	38	12	2,1	●
DC150-03-02.200U0-	2,2		9	40	13	2,2	●
DC150-03-02.300U0-	2,3		9	40	13	2,3	●
DC150-03-02.381U0-	2,381	3/32"	10	43	14	2,381	●
DC150-03-02.400U0-	2,4		10	43	14	2,4	●
DC150-03-02.500U0-	2,5		10	43	14	2,5	●
DC150-03-02.600U0-	2,6		10	43	14	2,6	●
DC150-03-02.700U0-	2,7		11	46	16	2,7	●
DC150-03-02.778U0-	2,778	7/64"	11	46	16	2,778	●
DC150-03-02.800U0-	2,8		11	46	16	2,8	●
DC150-03-02.900U0-	2,9		11	46	16	2,9	●

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RE: DC150-03-01.500U0-WJ30RE

● / ★ Neu im Programm

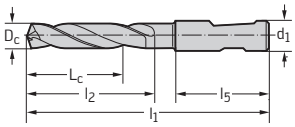
VHM-Spiralbohrer
DC150 Perform



3×D_c | DIN 6537 K | 140°

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●	●●	●	●	●	●

DIN 6535 HE,
180° dazu gedreht
DIN 6535 HB



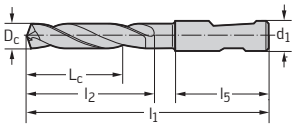
Bezeichnung	D_c m7 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-03-03.000D0-	3	14	62	20	36	6	●●
DC150-03-03.100D0-	3,1	14	62	20	36	6	●●
DC150-03-03.200D0-	3,2	14	62	20	36	6	●●
DC150-03-03.300D0-	3,3	14	62	20	36	6	●●
DC150-03-03.400D0-	3,4	14	62	20	36	6	●●
DC150-03-03.500D0-	3,5	14	62	20	36	6	●●
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	●●

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

Fortsetzung

Fortsetzung

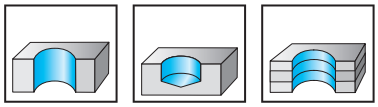
DIN 6535 HE,
180° dazu gedreht
DIN 6535 HB



Bezeichnung	D_c m7 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30RE
DC150-03-08.500D0-	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	●
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

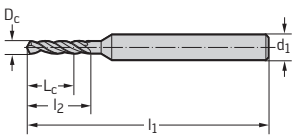
VHM-Micro-Spiralbohrer
DB130 Advance



5×D_c | DIN 1899 | 118°

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU	●●	●●	●●	●●	●●		●●

Zylinderschaft



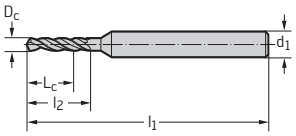
Bezeichnung	D_c 0-0,004 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h8 mm	WJ30UU
DB130-05-00.100U0-	0,1	0,3	25	0,5	1	●●
DB130-05-00.110U0-	0,11	0,3	25	0,5	1	●●
DB130-05-00.120U0-	0,12	0,3	25	0,5	1	●●
DB130-05-00.130U0-	0,13	0,5	25	0,8	1	●●
DB130-05-00.140U0-	0,14	0,5	25	0,8	1	●●
DB130-05-00.150U0-	0,15	0,5	25	0,8	1	●●
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	●●

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

Fortsetzung

Fortsetzung

Zylinderschaft

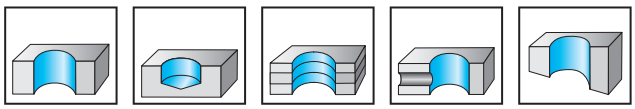


B 1

Bezeichnung	D_c 0-0,004 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 h8 mm	WJ30UU
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	●
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
X·treme Evo

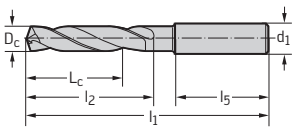


5×D_c | DIN 6537 L | 140°

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●		●●	●	●	●	●

B 1

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
DC160-05-03.000A0-	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	●

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

Fortsetzung

WALTER SELECT

Optimales Werkzeug für

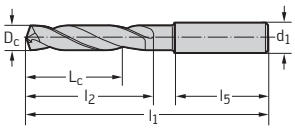
gute | mittlere | ungünstige Bearbeitungsbedingungen

●● Hauptanwendung

● weitere Anwendung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HA



B 1

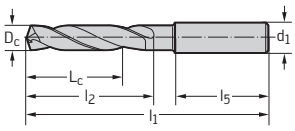
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-06.100A0-	6,1		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.200A0-	6,2		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.300A0-	6,3		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.350A0-	6,35	1/4"	43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.400A0-	6,4		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.500A0-	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

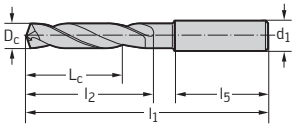
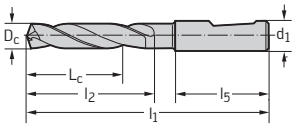


Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-10.800A0-	10,8		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-10.900A0-	10,9		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.000A0-	11		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.100A0-	11,1		56	118	71	45	12	●●
DC160-05-11.113A0-	11,113	7/16“	56	118	71	45	12	●●
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	●●

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

Fortsetzung

Fortsetzung

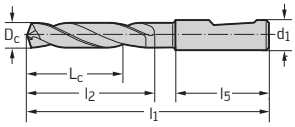
	Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
Schaft DIN 6535 HA	DC160-05-15.700A0-	15,7		63	133	83	48	16	
	DC160-05-15.800A0-	15,8		63	133	83	48	16	
	DC160-05-15.875A0-	15,875	5/8“	63	133	83	48	16	
	DC160-05-15.900A0-	15,9		63	133	83	48	16	
	DC160-05-16.000A0-	16		63	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



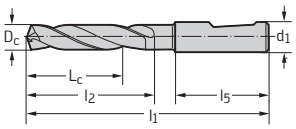
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-04.650F0-	4,65		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.700F0-	4,7		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.800F0-	4,8		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-04.900F0-	4,9		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.000F0-	5		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.100F0-	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	●●

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

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HE



B 1

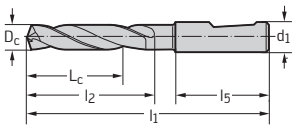
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30ET
DC160-05-10.000F0-	10		49	103	61	40	10	●
DC160-05-10.100F0-	10,1		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.200F0-	10,2		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.300F0-	10,3		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.400F0-	10,4		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.500F0-	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

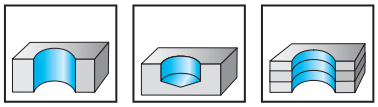
Schaft DIN 6535 HE



Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 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

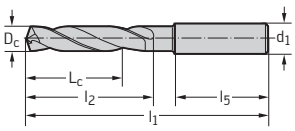
VHM-Spiralbohrer
DC150 Perform



5×D_c | DIN 6537 L | 140°

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TA	●●	●	●●	●	●	●	●

Schaft DIN 6535 HA



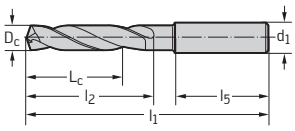
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30TA
DC150-05-03.000A0-	3		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.100A0-	3,1		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.175A0-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.200A0-	3,2		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.250A0-	3,25		23	66	28	36	6	●
DC150-05-03.300A0-	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	●
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	●

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

Fortsetzung

Fortsetzung

Schaft DIN 6535 HA



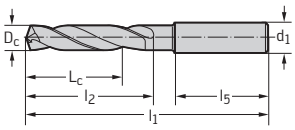
Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30TA
DC150-05-06.500A0-	6,5		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.600A0-	6,6		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.700A0-	6,7		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.747A0-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.800A0-	6,8		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.900A0-	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

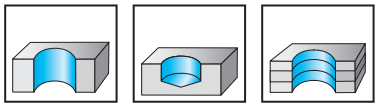
Schaft DIN 6535 HA

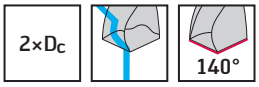


Bezeichnung	D_c m7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30TA
DC150-05-11.500A0-	11,5		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.800A0-	11,8		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.906A0-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	●
DC150-05-12.000A0-	12		56	118	71	45	12	●
DC150-05-12.200A0-	12,2		60	124	77	45	14	●
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

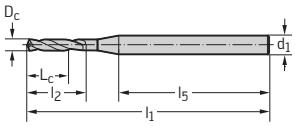
VHM-Micro-Pilot-Bohrer
DB131 Supreme





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EL	●●	●●	●●	●●	●	●	●

Schaft DIN 6535 HA



Bezeichnung	D_c p7 mm	D_c Inch/Nr.	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 h6 mm	WJ30EL
DB131-02-00.500A0-	0,5		2,2	47	3	37	3	
DB131-02-00.600A0-	0,6		2,1	47	3	37	3	
DB131-02-00.700A0-	0,7		2,9	48	4	39	3	
DB131-02-00.750A0-	0,75		2,8	48	4	37	3	
DB131-02-00.794A0-	0,794	1/32"	2,8	48	4	37	3	
DB131-02-00.800A0-	0,8		2,8	48	4	37	3	
DB131-02-00.850A0-	0,85		3,6	50	5	38	3	
DB131-02-00.900A0-	0,9		3,6	50	5	38	3	
DB131-02-00.950A0-	0,95		3,5	50	5	38	3	
DB131-02-01.000A0-	1		3,5	50	5	38	3	
DB131-02-01.050A0-	1,05		4	51	6	39	3	
DB131-02-01.100A0-	1,1		4	51	6	39	3	
DB131-02-01.150A0-	1,15		4	51	6	39	3	
DB131-02-01.191A0-	1,191	3/64"	4	51	6	39	3	
DB131-02-01.200A0-	1,2		4	51	6	39	3	
DB131-02-01.250A0-	1,25		4	51	6	39	3	
DB131-02-01.300A0-	1,3		5	53	7	40	3	
DB131-02-01.350A0-	1,35		4	53	7	40	3	
DB131-02-01.400A0-	1,4		4	53	7	40	3	
DB131-02-01.450A0-	1,45		5	53	8	39	3	
DB131-02-01.500A0-	1,5		5	53	8	39	3	
DB131-02-01.550A0-	1,55		5	54	8	41	3	
DB131-02-01.588A0-	1,588	1/16"	5	54	8	41	3	
DB131-02-01.600A0-	1,6		5	54	8	41	3	
DB131-02-01.650A0-	1,65		6	54	9	40	3	
DB131-02-01.700A0-	1,7		6	54	9	40	3	
DB131-02-01.750A0-	1,75		6	54	9	40	3	
DB131-02-01.800A0-	1,8		6	54	9	40	3	
DB131-02-01.850A0-	1,85		7	57	10	42	3	
DB131-02-01.900A0-	1,9		7	57	10	42	3	
DB131-02-01.950A0-	1,95		7	57	10	42	3	
DB131-02-01.984A0-	1,984	5/64"	7	57	10	42	3	

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30EL: DB131-02-00.500A0-WJ30EL

Programmübersicht für Wendeschneidplatten zum Vollbohren

B 1

Plattenform	Plattenform		Beschreibung	Seite
Vollbohren		**P6001 . .** **P6003 . .** **P6004 . .** **P6005 . .**	zum Vollbohren	264
		T	zum Anfasen	268
		P484 . .	zum Vollbohren	270
		P284 . .	zum Vollbohren	271

Bezeichnungsschlüssel für quadratische Wendeschneidplatten zum Vollbohren

P 284	0	S	–	2	N	–	A57
1	2	3		4	5		6

1	
Walter Wendeschneidplatten-bezeichnung	
P284	für D3120 Bohrer
P484	für D4120 und B421 . . Bohrer

2	
Ausführung	
0	geschliffen
1	gesintert

3	
Position	
C	Zentrumsplatte
P	Außenplatte
S	Zentrums- und Außenplatte identisch

4	
Plattengröße	
P284	
1	D_C = 16,00–20,00
2	D_C = 21,00–25,00
3	D_C = 26,00–30,00
4	D_C = 31,00–36,00
5	D_C = 37,00–42,00
P484	
1	D_C = 13,50–16,00
2	D_C = 16,50–20,00
3	D_C = 20,50–24,00
4	D_C = 24,50–29,00
5	D_C = 29,50–35,00
6	D_C = 36,00–42,00
7	D_C = 43,00–50,00
8	D_C = 51,00–59,00

5	
Schneidrichtung	
R	rechtsschneidend
N	neutral

6	
Walter Geometrie	
A57	die Stabile
E57	die Universelle
E67	die Scharfe

Bezeichnungsschlüssel für Wechselplatten zum Vollbohren

P 600	5	–	D 18,50	R	WKK45C
1	2		3	4	5

1		
Walter Wechselplatten-bezeichnung		
P600	für Bohrer	D4140 / D4240 / B401 . .

2	
Walter Geometrie	
1	für ISO P
3	für ISO M & ISO S
4	für ISO N
5	für ISO K

3	
Plattendurchmesser	
D	in mm

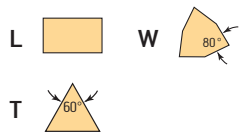
4	
Schneidrichtung	
R	rechtsschneidend

5
Beschichtung

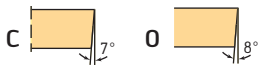
Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832 für Wendeschneidplatten zum Vollbohren

L	C	M	X	06	T2	04	–	D57
1	2	3	4	5	6	7		8

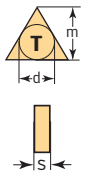
1 Plattenform



2 Freiwinkel



3 Toleranzen

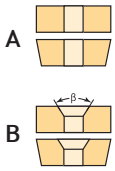


Zulässige Abweichung in mm für

	d	m	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
M	± 0,05–0,15[2]	± 0,08–0,20[2]	± 0,130

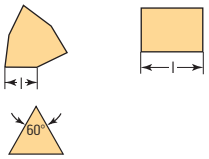
[1] Platten mit geschliffenen Planschneiden
[2] Je nach Plattengröße (siehe ISO-Norm 1832)

4 Zerspanungs- und Befestigungsmerkmale



X Zeichnung oder genaue Beschreibung der Wendeplatte erforderlich

5 Schneidkantenlänge



6 Plattendicke

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

7 Eckenrundung

02	r = 0,2
04	r = 0,4
08	r = 0,8

8 Herstellerangaben

Der ISO-Code umfaßt 9 Symbole, von denen die Symbole 8 und / oder 9 nur bei Bedarf angewandt werden.

Der Hersteller kann weitere Symbole, die mit einem Bindestrich an den ISO-Code angehängt werden, hinzufügen (z.B. für die Form der Spanleitstufe).

Vollbohren	A 57, B 57, D 57, E 57, E 67

Bezeichnungsschlüssel für Schneidstoffsorten – Bohren

W	K	P	25	S
Walter	1	2	3	4

1

1. Hauptanwendung oder Beschichtungsart

P	Stahl
M	Nichtrostender Stahl
K	Gusseisen
N	NE-Metalle
S	Schwer zerspanbare Werkstoffe
H	Harte Werkstoffe
A	CVD-Aluminium-Beschichtung
X	PVD-Beschichtung

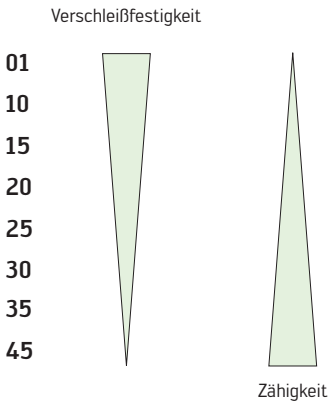
2

2. Hauptanwendung

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

3

ISO-Anwendungsbereich



4

Generation

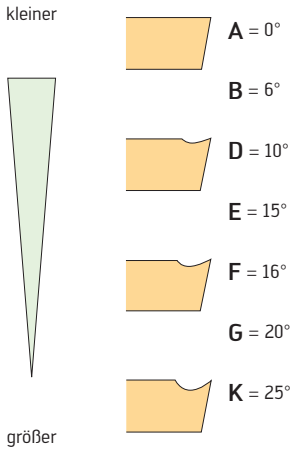
S	Tiger·tec® Silver
C	Color Select

Geometrie-Bezeichnungsschlüssel für Wendeschneidplatten zum Vollbohren

B	5	7
1	2	3

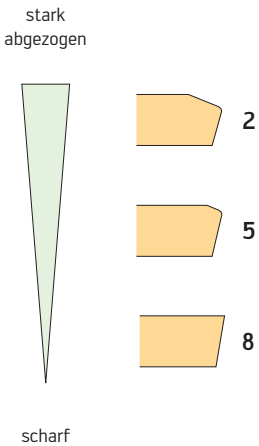
1

Spanmulde



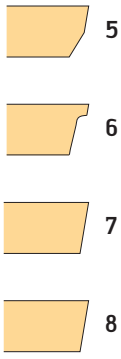
2

Schneidkante

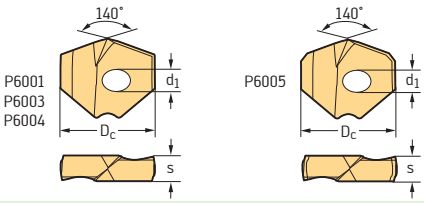


3

Freiflächenausbildung



Bohrspitzen
P6001 / P6003 / P6004 / P6005



P6001;P6003;P6004;P6005

Bohrspitzen

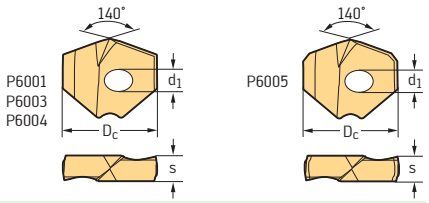
B 1

	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



P6001;P6003;P6004;P6005

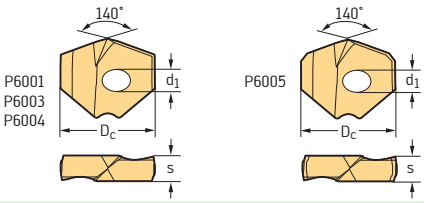
Bohrspitzen

	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



P6001;P6003;P6004;P6005

Bohrspitzen

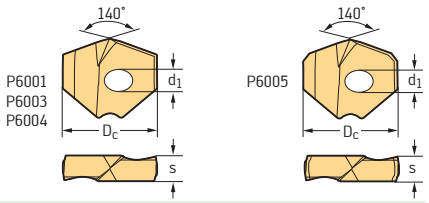
B 1

	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



P6001;P6003;P6004;P6005

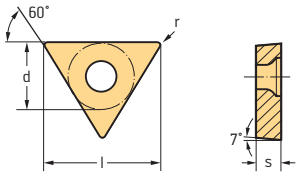
Bohrspitzen

	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

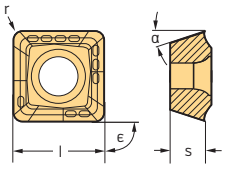
B 1

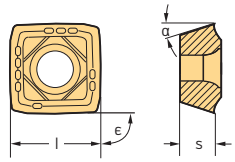
	Bezeichnung	l mm	r mm	P HE WEP10C	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	M HC WSM21	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	TCMT06T102-FM4	6,87	0,2										●						
	TCMT06T104-FM4	6,87	0,4										●						
	TCMT090202-FM4	9,62	0,2							●	●	●					●	●	●
	TCMT090204-FM4	9,62	0,4							●	●	●					●	●	●
	TCMT090208-FM4	9,62	0,8							●	●						●	●	
	TCMT110202-FM4	11,00	0,2							●	●	●					●	●	●
	TCMT110204-FM4	11,00	0,4					●	●	●	●	●					●	●	●
	TCMT110208-FM4	11,00	0,8							●	●	●					●	●	●
	TCMT16T302-FM4	16,50	0,2							●	●	●					●	●	●
	TCMT16T304-FM4	16,50	0,4					●	●	●	●	●					●	●	●
	TCMT16T308-FM4	16,50	0,8					●	●	●	●	●					●	●	●
	TCMT06T102-FP4	6,87	0,2			●													
	TCMT06T104-FP4	6,87	0,4	●		●													
	TCMT090202-FP4	9,62	0,2			●													
	TCMT090204-FP4	9,62	0,4	●	●	●													
	TCMT090208-FP4	9,62	0,8			●													
	TCMT110202-FP4	11,00	0,2		●	●													
	TCMT110204-FP4	11,00	0,4	●	●	●													
	TCMT110208-FP4	11,00	0,8		●	●													
	TCMT16T302-FP4	16,50	0,2			●													
	TCMT16T304-FP4	16,50	0,4		●	●													
	TCMT16T308-FP4	16,50	0,8	●	●	●													
	TCMT090204-MP4	9,62	0,4		●	●													
	TCMT090208-MP4	9,62	0,8		●	●													
	TCMT110204-MP4	11,00	0,4		●	●													
	TCMT110208-MP4	11,00	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

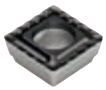
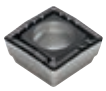
HE = beschichtetes Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch
P484 .
Tiger·tec® Silver



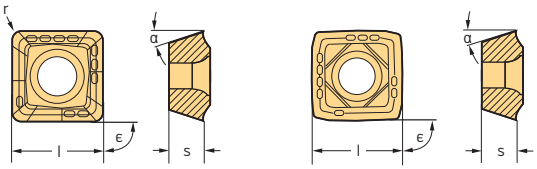


Wendeschneidplatten

	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°	◐	◐	●			○				●	●				○		

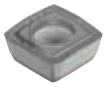
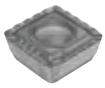
HC = beschichtetes Hartmetall

Quadratisch
P484 .
Tiger·tec® Silver



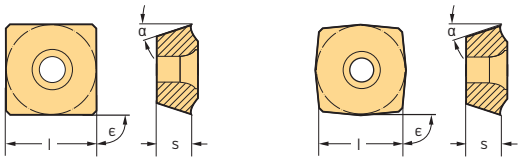
Wendeschneidplatten

B 1

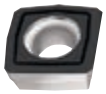
	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	r mm	α	ε	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WSP45	N HC WXP40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P4841C-1R-A57	4	4,9	1,96	0,29	11°	90°		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	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 HW WK40	S HW WK40	S HW 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
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Programmübersicht
Wechselplatten-Bohrer / 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	274	276	278	286	294	300

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]	14–59	14–59	17–59	17–59
Seite	302	308	316	322

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	326	328	332

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

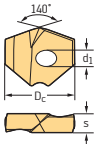
01	$1{,}3 \times D_c$
02	$2 \times D_c$ / $2{,}5 \times D_c$
03	$3 \times D_c$
04	$4 \times D_c$
05	$5 \times D_c$
07	$7 \times D_c$
10	$10 \times D_c$
45	45°-Faswinkel

7 Schneiddurchmesser / Spanndurchmesser Faswerkzeug

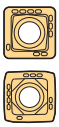
8 Schafttyp und -größe, zylindrisch

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



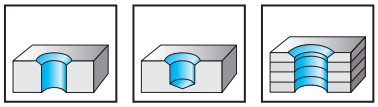
Sitzgröße	d_1 [mm]	s [mm]
A	3,0	3,6
B	3,0	4,0
C	4,0	4,5
D	4,0	5,0
E	5,0	5,5
F	5,0	6,0
G	5,0	6,5
H	6,0	7,1
J	6,0	7,7
K	6,0	8,0
M	6,0	8,3
N	6,0	8,6
P	6,0	8,9



P41	P484	Size 1
.	.	.
.	.	.
.	.	.
P48	P484	Size 8

P21	P284	Size 1
.	.	.
.	.	.
.	.	.
P25	P284	Size 5

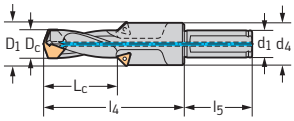
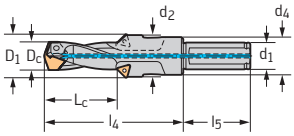
Vollbohrer
D4240-02 mm



D_c 12–29,99	2,5×D_c	90°	140°	Z=2

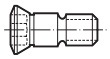
	P	M	K	N	S	H	O
D4240-02	●●	●●	●●	●●	●●		

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	0,63	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

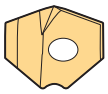
Einbauteile

	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

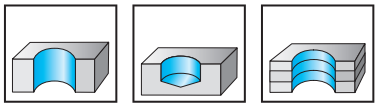
	D_c [mm]	12	14–17	19	21–24	26–29
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2041 4,5–14 Nm
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Schraubendreher	FS2088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

Bohrspitzen

	Bezeichnung	D_c mm	Sitzgröße	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	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				😐		

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4140-01 mm

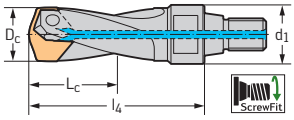


D_c 12–25,99	1,3×D_c	140°	Z=2

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

Werkzeug

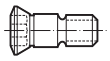
ScrewFit



Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	Z	kg	Anz WSP	Sitzgröße	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	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

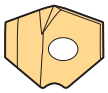
Einbauteile

	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 WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	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				●●		

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

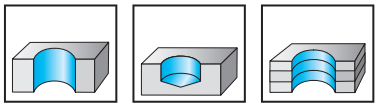
Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

sehr gut | gut | mäßig

●● Hauptanwendung

● weitere Anwendung

Vollbohrer
D4140-03 mm

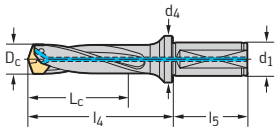


3×D_C | 140° | Z=2

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

Werkzeug

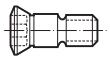
Zylinderschaft mit Fläche



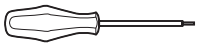
Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Sitz-größe	Type
D4140-03-12.00F16-A	12	36	68	48	16	20	0,13	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-03-13.00F16-A	13	41	72	48	16	20	0,15	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-03-14.00F16-B	14	45	76	48	16	20	0,15	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-03-15.00F16-B	15	48	80	48	16	20	0,15	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	0,29	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	1,31	1	M	P600 . -D32, ..
D4140-03-33.00F40-M	33	105	154	70	40	50	1,38	1	M	P600 . -D33,0 ..
D4140-03-34.00F40-N	34	108	158	70	40	50	1,37	1	N	P600 . -D34,0 ..
D4140-03-35.00F40-N	35	111	162	70	40	50	1,43	1	N	P600 . -D35,0 ..
D4140-03-36.00F40-P	36	115	166	70	40	50	1,46	1	P	P600 . -D36,0 ..
D4140-03-37.00F40-P	37	118	170	70	40	50	1,54	1	P	P600 . -D37, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

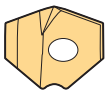
Einbauteile

	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

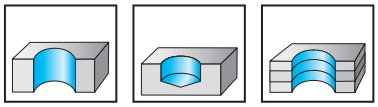
	D_c [mm]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–37
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment					FS2041 4,5–14 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (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 WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	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				●		

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4140.03 inch

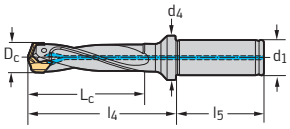


3×D_C | 140° | Z=2

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

Werkzeug

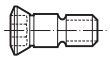
Zylinderschaft mit Bund



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	0,29	1	P600 . -D12, ..
D4140.03-13.00A15-A	0,512	1,614	2,834	1,890	0,625	0,787	0,31	1	P600 . -D13, ..
D4140.03-14.00A15-B	0,551	1,772	2,992	1,890	0,625	0,787	0,35	1	P600 . -D14, ..
D4140.03-15.00A15-B	0,591	1,890	3,149	1,890	0,625	0,787	0,35	1	P600 . -D15, ..
D4140.03-16.00A19-C	0,630	2,008	3,308	2,031	0,750	0,984	0,49	1	P600 . -D16, ..
D4140.03-17.00A19-C	0,669	2,126	3,465	2,031	0,750	0,984	0,54	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	0,56	1	P600 . -D19, ..
D4140.03-20.00A19-E	0,787	2,480	3,937	2,031	0,750	0,984	0,62	1	P600 . -D20, ..
D4140.03-21.00A19-E	0,827	2,598	4,094	2,031	0,750	0,984	0,64	1	P600 . -D21, ..
D4140.03-22.00A26-F	0,866	2,756	4,292	2,281	1,000	1,260	1,02	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	1,21	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	1,94	1	P600 . -D30, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

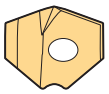
Einbauteile

	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)

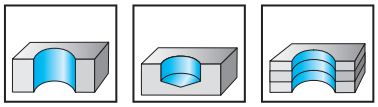
Bohrspitzen

	Bezeichnung	D_c mm	Sitzgröße	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	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				●		

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4140.03 inch

B 1

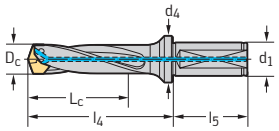


3×D_c | 140° | Z=2

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

Werkzeug

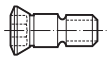
Zylinderschaft mit Fläche



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	2,01	1	P600 . -D32, ..
D4140.03-33.00F31-M	1,299	4,134	6,062	2,281	1,250	1,575	2,10	1	P600 . -D33,0 ..
D4140.03-34.00F38-N	1,339	4,252	6,221	2,688	1,500	1,969	2,81	1	P600 . -D34,0 ..
D4140.03-35.00F38-N	1,378	4,370	6,378	2,688	1,500	1,969	2,99	1	P600 . -D35,0 ..
D4140.03-36.00F38-P	1,417	4,528	6,536	2,688	1,500	1,969	2,95	1	P600 . -D36,0 ..
D4140.03-37.00F38-P	1,457	4,646	6,693	2,688	1,500	1,969	3,15	1	P600 . -D37, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

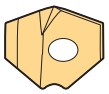
Einbauteile

	D_c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,630–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	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

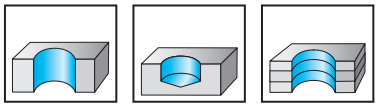
	D_c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment					FS2042 4,5–14 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 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 WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	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				●		

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4140-05 mm

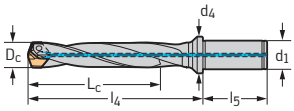


5×D_c | 140° | Z=2

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

Werkzeug

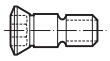
Zylinderschaft mit Bund



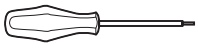
Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Sitz-größe	Type
D4140-05-12.00A16-A	12	62	92	48	16	20	0,16	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-05-13.00A16-A	13	67	98	48	16	20	0,16	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-05-14.00A16-B	14	73	104	48	16	20	0,17	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-05-15.00A16-B	15	78	110	48	16	20	0,16	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-05-16.00A20-C	16	83	116	50	20	25	0,26	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-05-17.00A20-C	17	88	122	50	20	25	0,26	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-05-18.00A20-D	18	93	128	50	20	25	0,30	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-05-19.00A20-D	19	98	134	50	20	25	0,29	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-05-20.00A20-E	20	104	140	50	20	25	0,34	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-05-21.00A20-E	21	109	146	50	20	25	0,38	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-05-22.00A25-F	22	114	153	56	25	32	0,53	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-05-23.00A25-F	23	119	159	56	25	32	0,56	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-05-24.00A25-G	24	124	165	56	25	32	0,59	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-05-25.00A25-G	25	130	171	56	25	32	0,62	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-05-26.00A25-H	26	135	177	56	25	32	0,6	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-05-27.00A25-H	27	140	183	56	25	32	0,70	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-05-28.00A32-J	28	145	190	60	32	40	0,8	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-05-29.00A32-J	29	150	196	60	32	40	1	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-05-30.00A32-K	30	155	202	60	32	40	1	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-05-31.00A32-K	31	161	208	60	32	40	1,14	1	K	P600 . -D31, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

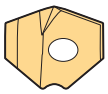
Einbauteile

	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)

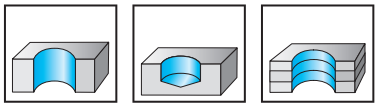
Bohrspitzen

	Bezeichnung	D_c mm	Sitzgröße	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	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				●		

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4140-05 mm

B 1

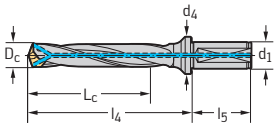


5×D_C | 140° | Z=2

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

Werkzeug

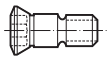
Zylinderschaft mit Fläche



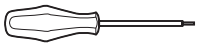
Bezeichnung	D_C mm	L_C mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Sitz-größe	Type
D4140-05-12.00F16-A	12	62	92	48	16	20	0,15	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-05-13.00F16-A	13	67	98	48	16	20	0,15	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-05-14.00F16-B	14	73	104	48	16	20	0,17	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-05-15.00F16-B	15	78	110	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	1,51	1	M	P600 . -D32, ..
D4140-05-33.00F40-M	33	171	220	70	40	50	1,56	1	M	P600 . -D33,0 ..
D4140-05-34.00F40-N	34	176	226	70	40	50	1,61	1	N	P600 . -D34,0 ..
D4140-05-35.00F40-N	35	181	232	70	40	50	1,66	1	N	P600 . -D35,0 ..
D4140-05-36.00F40-P	36	187	238	70	40	50	1,72	1	P	P600 . -D36,0 ..
D4140-05-37.00F40-P	37	192	244	70	40	50	1,78	1	P	P600 . -D37, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

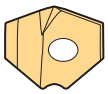
Einbauteile

	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

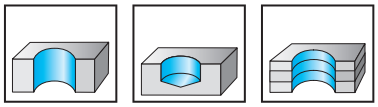
	D_c [mm]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–37
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment					FS2041 4,5–14 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (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 WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	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				●		

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4140.05 inch

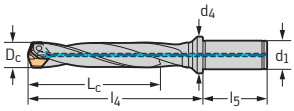


5×D_C | 140° | Z=2

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

Werkzeug

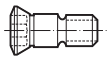
Zylinderschaft mit Bund



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	0,35	1	P600 . -D12, ..
D4140.05-13.00A15-A	0,512	2,638	3,858	1,890	0,625	0,787	0,37	1	P600 . -D13, ..
D4140.05-14.00A15-B	0,551	2,874	4,094	1,890	0,625	0,787	0,39	1	P600 . -D14, ..
D4140.05-15.00A15-B	0,591	3,071	4,330	1,890	0,625	0,787	0,42	1	P600 . -D15, ..
D4140.05-16.00A19-C	0,630	3,268	4,567	2,031	0,750	0,984	0,56	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	0,62	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	0,81	1	P600 . -D21, ..
D4140.05-22.00A26-F	0,866	4,488	6,024	2,281	1,000	1,260	1,19	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	1,49	1	P600 . -D26, ..
D4140.05-28.00A31-J	1,102	5,709	7,481	2,281	1,250	1,575	1,95	1	P600 . -D28, ..
D4140.05-30.00A31-K	1,181	6,102	7,953	2,281	1,250	1,575	2,31	1	P600 . -D30, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

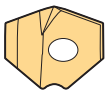
Einbauteile

	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

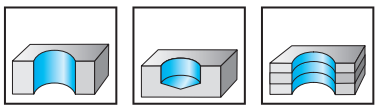
	D_c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment					FS2042 4,5–14 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 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 WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	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				●		

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4140.05 inch

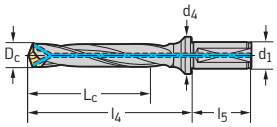


5×D_C | 140° | Z=2

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

Werkzeug

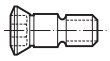
Zylinderschaft mit Fläche



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	1,40	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	2,43	1	P600 . -D32, ..
D4140.05-33.00F31-M	1,299	6,732	8,661	2,281	1,250	1,575	2,55	1	P600 . -D33,0 ..
D4140.05-34.00F38-N	1,339	6,929	8,898	2,688	1,500	1,969	3,33	1	P600 . -D34,0 ..
D4140.05-35.00F38-N	1,378	7,126	9,134	2,688	1,500	1,969	3,42	1	P600 . -D35,0 ..
D4140.05-36.00F38-P	1,417	7,362	9,370	2,688	1,500	1,969	3,58	1	P600 . -D36,0 ..
D4140.05-37.00F38-P	1,457	7,559	9,606	2,688	1,500	1,969	3,70	1	P600 . -D37, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

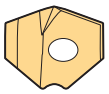
Einbauteile

	D_c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,630–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	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

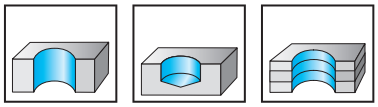
	D_c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment					FS2042 4,5–14 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 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 WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	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				●		

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4140-07 mm

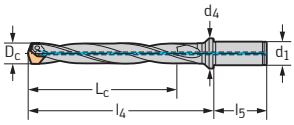


7×D_c | 140° | Z=2

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

Werkzeug

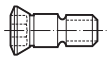
Zylinderschaft mit Bund



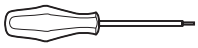
Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Sitz-größe	Type
D4140-07-12.00A16-A	12	86	116	48	16	20	0,17	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-07-13.00A16-A	13	93	124	48	16	20	0,18	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-07-14.00A16-B	14	101	132	48	16	20	0,20	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-07-15.00A16-B	15	108	140	48	16	20	0,23	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-07-16.00A20-C	16	115	148	50	20	25	0,31	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-07-17.00A20-C	17	122	156	50	20	25	0,33	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-07-18.00A20-D	18	133	164	50	20	25	0,35	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-07-19.00A20-D	19	136	172	50	20	25	0,37	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-07-20.00A20-E	20	144	180	50	20	25	0,4	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-07-21.00A20-E	21	151	188	50	20	25	0,43	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-07-22.00A25-F	22	158	197	56	25	32	0,61	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-07-23.00A25-F	23	165	205	56	25	32	0,65	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-07-24.00A25-G	24	172	213	56	25	32	0,69	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-07-25.00A25-G	25	180	221	56	25	32	0,76	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-07-26.00A25-H	26	187	229	56	25	32	0,8	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-07-27.00A25-H	27	194	237	56	25	32	0,85	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-07-28.00A32-J	28	201	246	60	32	40	1,04	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-07-29.00A32-J	29	208	254	60	32	40	1	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-07-30.00A32-K	30	215	262	60	32	40	1,24	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-07-31.00A32-K	31	223	270	60	32	40	1,30	1	K	P600 . -D31, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

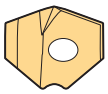
Einbauteile

	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 WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	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				●		

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

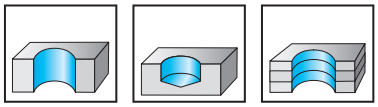
Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung

sehr gut | gut | mäßig

●● Hauptanwendung

● weitere Anwendung

Vollbohrer
D4140-07 mm

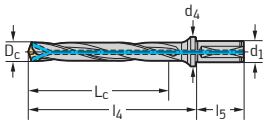


7×D_c | 140° | Z=2

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

Werkzeug

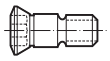
Zylinderschaft mit Fläche



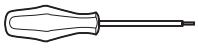
Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Sitz-größe	Type
D4140-07-12.00F16-A	12	86	116	48	16	20	0,16	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-07-13.00F16-A	13	93	124	48	16	20	0,17	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-07-14.00F16-B	14	101	132	48	16	20	0,19	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-07-15.00F16-B	15	108	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	1,86	1	M	P600 . -D33,0 ..
D4140-07-34.00F40-N	34	244	294	70	40	50	1,94	1	N	P600 . -D34,0 ..
D4140-07-35.00F40-N	35	251	302	70	40	50	2,06	1	N	P600 . -D35,0 ..
D4140-07-36.00F40-P	36	259	310	70	40	50	2,09	1	P	P600 . -D36,0 ..
D4140-07-37.00F40-P	37	266	318	70	40	50	2,21	1	P	P600 . -D37, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

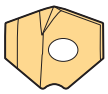
Einbauteile

	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

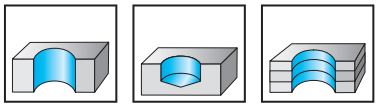
	D_c [mm]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–37
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment					FS2041 4,5–14 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (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 WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	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				●		

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4140.07 inch

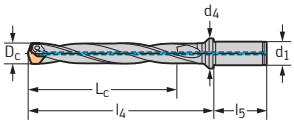


7×D_c | 140° | Z=2

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

Werkzeug

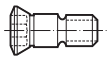
Zylinderschaft mit Bund



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	0,38	1	P600 . -D12, ..
D4140.07-13.00A15-A	0,512	3,661	4,882	1,890	0,625	0,787	0,41	1	P600 . -D13, ..
D4140.07-14.00A15-B	0,551	3,976	5,196	1,890	0,625	0,787	0,42	1	P600 . -D14, ..
D4140.07-15.00A15-B	0,591	4,252	5,511	1,890	0,625	0,787	0,47	1	P600 . -D15, ..
D4140.07-16.00A19-C	0,630	4,528	5,827	2,031	0,750	0,984	0,66	1	P600 . -D16, ..
D4140.07-17.00A19-C	0,669	4,803	6,142	2,031	0,750	0,984	0,71	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	0,80	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	1,34	1	P600 . -D22, ..
D4140.07-24.00A26-G	0,945	6,772	8,386	2,281	1,000	1,260	1,54	1	P600 . -D24, ..
D4140.07-26.00A26-H	1,024	7,362	9,016	2,281	1,000	1,260	1,72	1	P600 . -D26, ..
D4140.07-28.00A31-J	1,102	7,913	9,685	2,281	1,250	1,575	2,43	1	P600 . -D28, ..
D4140.07-30.00A31-K	1,181	8,465	10,315	2,281	1,250	1,575	2,67	1	P600 . -D30, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

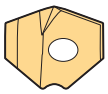
Einbauteile

	D_c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,630–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,945	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

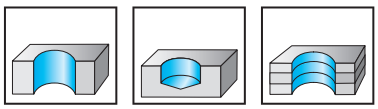
	D_c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment					FS2042 4,5–14 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 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 WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	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				●		

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4140.07 inch

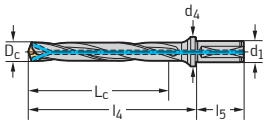


7×D_c | 140° | Z=2

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

Werkzeug

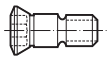
Zylinderschaft mit Fläche



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, ..
D4140.07-16.00F19-C	0,630	4,528	5,712	2,031	0,750	0,984	0,62	1	P600 . -D16, ..
D4140.07-17.00F19-C	0,669	4,803	6,020	2,031	0,750	0,984	0,70	1	P600 . -D17, ..
D4140.07-18.00F19-D	0,709	5,079	6,328	2,031	0,750	0,984	0,73	1	P600 . -D18, ..
D4140.07-19.00F19-D	0,748	5,354	6,636	2,031	0,750	0,984	0,79	1	P600 . -D19, ..
D4140.07-20.00F19-E	0,787	5,669	6,943	2,031	0,750	0,984	0,86	1	P600 . -D20, ..
D4140.07-21.00F19-E	0,827	5,945	7,251	2,031	0,750	0,984	0,93	1	P600 . -D21, ..
D4140.07-22.00F26-F	0,866	6,220	7,598	2,281	1,000	1,260	1,35	1	P600 . -D22, ..
D4140.07-23.00F26-F	0,906	6,496	7,906	2,281	1,000	1,260	1,43	1	P600 . -D23, ..
D4140.07-24.00F26-G	0,945	6,772	8,214	2,281	1,000	1,260	1,52	1	P600 . -D24, ..
D4140.07-25.00F26-G	0,984	7,087	8,522	2,281	1,000	1,260	1,61	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	2,87	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	4,03	1	P600 . -D34,0 ..
D4140.07-35.00F38-N	1,378	9,882	11,890	2,688	1,500	1,969	4,25	1	P600 . -D35,0 ..
D4140.07-36.00F38-P	1,417	10,197	12,205	2,688	1,500	1,969	4,36	1	P600 . -D36,0 ..
D4140.07-37.00F38-P	1,457	10,433	12,520	2,688	1,500	1,969	4,59	1	P600 . -D37, ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

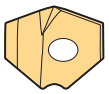
Einbauteile

	D_c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,630–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	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

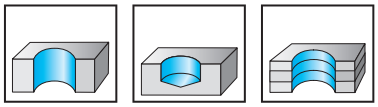
	D_c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Drehmoment-Quergriff Anzugsdrehmoment					FS2042 4,5–14 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 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 WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	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				●		

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4140-10 mm

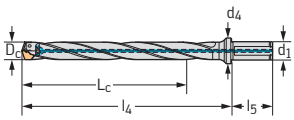


10×D_c | 140° | Z=2

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

Werkzeug

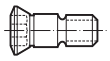
Zylinderschaft mit Fläche



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

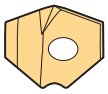
Einbauteile

	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)

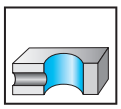
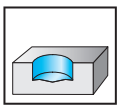
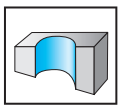
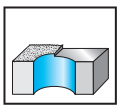
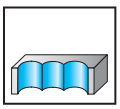
Bohrspitzen

	Bezeichnung	D_c mm	Sitzgröße	P HC 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

B 1

2×D_c | Z=1

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

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									
★ D4120-02-13.50F20-P41	13,5	27	47	50	20	25	0,23	1 1	P484 . P-1R- .. P484 . C-1R- ..
D4120-02-14.00F20-P41	14	28	48	50	20	25	0,23	1 1	
★ D4120-02-14.50F20-P41	14,5	29	49	50	20	25	0,24	1 1	
D4120-02-15.00F20-P41	15	30	50	50	20	25	0,24	1 1	
★ D4120-02-15.50F20-P41	15,5	31	51	50	20	25	0,23	1 1	
D4120-02-16.00F25-P41	16	32	57	56	25	35	0,40	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche									
★ D4120-02-16.50F25-P42	16,5	33	58	56	25	35	0,42	1 1	P484 . P-2R- .. P484 . C-2R- ..
D4120-02-17.00F25-P42	17	34	59	56	25	35	0,41	1 1	
★ D4120-02-17.50F25-P42	17,5	35	60	56	25	35	0,40	1 1	
D4120-02-18.00F25-P42	18	36	61	56	25	35	0,42	1 1	
★ D4120-02-18.50F25-P42	18,5	37	62	56	25	35	0,43	1 1	
D4120-02-19.00F25-P42	19	38	63	56	25	35	0,42	1 1	
★ D4120-02-19.50F25-P42	19,5	39	64	56	25	35	0,44	1 1	
D4120-02-20.00F25-P42	20	40	65	56	25	35	0,44	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche									
★ D4120-02-20.50F25-P43	20,5	41	66	56	25	35	0,43	1 1	P484 . P-3R- .. P484 . C-3R- ..
D4120-02-21.00F25-P43	21	42	67	56	25	35	0,45	1 1	
★ D4120-02-21.50F25-P43	21,5	43	68	56	25	35	0,46	1 1	
D4120-02-22.00F25-P43	22	44	69	56	25	35	0,44	1 1	
★ D4120-02-22.50F25-P43	22,5	45	70	56	25	35	0,46	1 1	
D4120-02-23.00F25-P43	23	46	71	56	25	35	0,48	1 1	
★ D4120-02-23.50F25-P43	23,5	47	72	56	25	35	0,48	1 1	
D4120-02-24.00F25-P43	24	48	73	56	25	35	0,48	1 1	

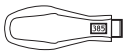
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

●●● / ★ Neu im Programm

Einbauteile

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
	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	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	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	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	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

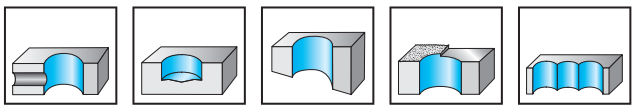
Wendeschneidplatten

	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 WSP45	N HC WXP40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P4840P-.R-A57	1–3	☺	😐	☹			☹				😐	☹				☹		
	P4840P-.R-E57	1–3	☺	😐	☹			☹				😐	☹				☹		
	P4840P-.R-E67	1–3	☺	😐	☹			☹				😐	☹		😐		☹		
	P4841P-.R-A57	1–3	😐	☹	☹			☹				😐	☹				☹		
	P4841P-.R-E57	1–3	☺	😐	☹			☹				😐	☹				☹		
	P4840C-.R-E67	1–3		☺			☹			☹			☺	☹		😐			☹
	P4841C-.R-A57	1–3		😐			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-.R-E57	1–3		😐			☹			☹			😐	☹					☹

HC = beschichtetes Hartmetall

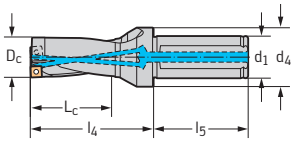
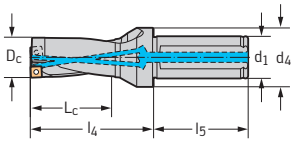
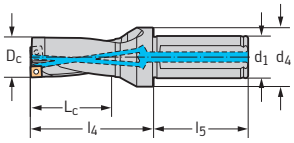
Vollbohrer
D4120-02 mm

B 1



2×D_c | Z=1

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

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 	★ D4120-02-24.50F25-P44	24,5	49	74	56	25	35	0,5	1 1	P484 . P-4R- .. P484 . C-4R- ..
	D4120-02-25.00F25-P44	25	50	75	56	25	35	0,48	1 1	
	★ D4120-02-25.50F32-P44	25,5	51	83	60	32	42	0,76	1 1	
	D4120-02-26.00F32-P44	26	52	84	60	32	42	0,72	1 1	
	★ D4120-02-26.50F32-P44	26,5	53	85	60	32	42	0,78	1 1	
	D4120-02-27.00F32-P44	27	54	86	60	32	42	0,77	1 1	
	★ D4120-02-27.50F32-P44	27,5	55	87	60	32	42	0,8	1 1	
	D4120-02-28.00F32-P44	28	56	88	60	32	42	0,81	1 1	
	★ D4120-02-28.50F32-P44	28,5	57	89	60	32	42	0,82	1 1	
	D4120-02-29.00F32-P44	29	58	90	60	32	42	0,81	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120-02-29.50F32-P45	29,5	59	91	60	32	42	0,83	1 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
	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	
	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	
Zylinderschaft mit Fläche 	D4120-02-36.00F32-P46	36	72	104	60	32	42	0,96	1 1	P484 . P-6R- .. P484 . C-6R- ..
	D4120-02-37.00F40-P46	37	74	114	70	40	50	1,48	1 1	
	D4120-02-38.00F40-P46	38	76	116	70	40	50	1,52	1 1	
	D4120-02-39.00F40-P46	39	78	118	70	40	50	1,55	1 1	
	D4120-02-40.00F40-P46	40	80	120	70	40	50	1,45	1 1	
	D4120-02-41.00F40-P46	41	82	122	70	40	50	1,64	1 1	
	D4120-02-42.00F40-P46	42	84	124	70	40	50	1,67	1 1	

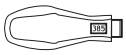
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

Einbauteile

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
	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	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	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	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	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

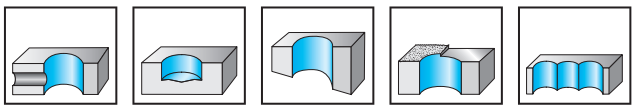
Wendeschneidplatten

	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 WSP45	N HC WXP40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P4840P-.R-A57	4–6	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E57	4–6	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E67	4–6	☺	☺	☹			☹				☺	☹		☺		☹		
	P4841P-.R-A57	4–6	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4841P-.R-E57	4–6	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840C-.R-E67	4–6		☺			☹			☹			☺	☹		☺			☹
	P4841C-.R-A57	4–6		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-.R-E57	4–6		☺			☹			☹			☺	☹					☹

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4120-02 mm

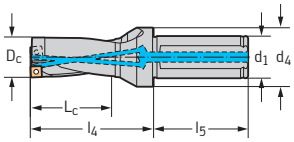
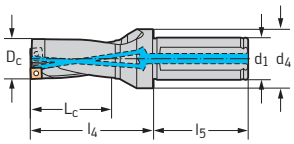
B 1



2×D_c | Z=1

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

Werkzeug

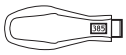
Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche 									
★ D4120-02-43.00F40-P47	43	86	126	70	40	50	1,69	1 1	P484 . P-7R- .. P484 . C-7R- ..
★ D4120-02-44.00F40-P47	44	88	128	70	40	50	1,78	1 1	
★ D4120-02-45.00F40-P47	45	90	130	70	40	50	1,82	1 1	
★ D4120-02-46.00F40-P47	46	92	132	70	40	50	1,87	1 1	
★ D4120-02-47.00F40-P47	47	94	134	70	40	50	1,92	1 1	
★ D4120-02-48.00F40-P47	48	96	136	70	40	50	1,97	1 1	
★ D4120-02-49.00F40-P47	49	98	138	70	40	50	2	1 1	
★ D4120-02-50.00F40-P47	50	100	140	70	40	50	2,09	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 									
★ D4120-02-51.00F40-P48	51	102	142	70	40	50	2,09	1 1	P484 . P-8R- .. P484 . C-8R- ..
★ D4120-02-52.00F40-P48	52	104	144	70	40	50	2,04	1 1	
★ D4120-02-53.00F40-P48	53	106	146	70	40	50	2,21	1 1	
★ D4120-02-54.00F40-P48	54	108	148	70	40	50	2,28	1 1	
★ D4120-02-55.00F40-P48	55	110	150	70	40	50	2,35	1 1	
★ D4120-02-56.00F40-P48	56	112	152	70	40	50	2,42	1 1	
★ D4120-02-57.00F40-P48	57	114	154	70	40	50	2,5	1 1	
★ D4120-02-58.00F40-P48	58	116	156	70	40	50	2,57	1 1	
★ D4120-02-59.00F40-P48	59	118	158	70	40	50	2,65	1 1	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
	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	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	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	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	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

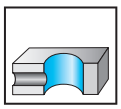
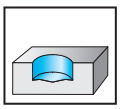
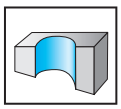
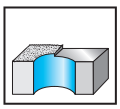
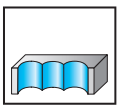
Wendeschneidplatten

	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 WSP45	N HC WXP40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P4840P-.R-A57	7–8	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E57	7–8	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E67	7–8	☺	☺	☹			☹				☺	☹		☺		☹		
	P4841P-.R-A57	7–8	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4841P-.R-E57	7–8	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840C-.R-E67	7–8		☺			☹			☹			☺	☹		☺			☹
	P4841C-.R-A57	7–8		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-.R-E57	7–8		☺			☹			☹			☺	☹					☹

HC = beschichtetes Hartmetall

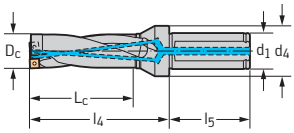
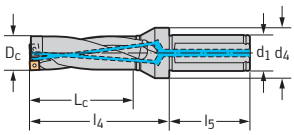
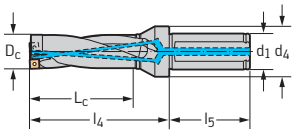
Vollbohrer
D4120-03 mm

B 1

3×D_c | Z=1

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

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 	★ D4120-03-13.50F20-P41	13,5	40,5	61	50	20	25	0,02	1 1	P484 . P-1R- .. P484 . C-1R- ..
	D4120-03-14.00F20-P41	14	42	62	50	20	25	0,17	1 1	
	★ D4120-03-14.50F20-P41	14,5	43,5	64	50	20	25	0,26	1 1	
	D4120-03-15.00F20-P41	15	45	65	50	20	25	0,25	1 1	
	★ D4120-03-15.50F20-P41	15,5	46,5	67	50	20	25	0,26	1 1	
	D4120-03-16.00F25-P41	16	48	73	56	25	35	0,39	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120-03-16.50F25-P42	16,5	49,5	75	56	25	35	0,44	1 1	P484 . P-2R- .. P484 . C-2R- ..
	D4120-03-17.00F25-P42	17	51	76	56	25	35	0,35	1 1	
	★ D4120-03-17.50F25-P42	17,5	52,5	77	56	25	35	0,44	1 1	
	D4120-03-18.00F25-P42	18	54	79	56	25	35	0,44	1 1	
	★ D4120-03-18.50F25-P42	18,5	55,5	80	56	25	35	0,46	1 1	
	D4120-03-19.00F25-P42	19	57	82	56	25	35	0,45	1 1	
	★ D4120-03-19.50F25-P42	19,5	58,5	84	56	25	35	0,47	1 1	
	D4120-03-20.00F25-P42	20	60	85	56	25	35	0,46	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120-03-20.50F25-P43	20,5	61,5	87	56	25	35	0,48	1 1	P484 . P-3R- .. P484 . C-3R- ..
	D4120-03-21.00F25-P43	21	63	88	56	25	35	0,39	1 1	
	★ D4120-03-21.50F25-P43	21,5	64,5	90	56	25	35	0,49	1 1	
	D4120-03-22.00F25-P43	22	66	91	56	25	35	0,50	1 1	
	★ D4120-03-22.50F25-P43	22,5	67,5	93	56	25	35	0,51	1 1	
	D4120-03-23.00F25-P43	23	69	94	56	25	35	0,52	1 1	
	★ D4120-03-23.50F25-P43	23,5	70,5	96	56	25	35	0,53	1 1	
	D4120-03-24.00F25-P43	24	72	97	56	25	35	0,53	1 1	

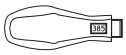
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

Einbauteile

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
	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	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	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	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	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

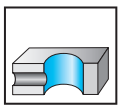
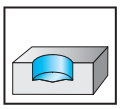
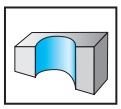
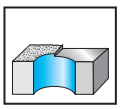
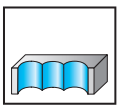
Wendeschneidplatten

	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 WSP45	N HC WXP40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P4840P-.R-A57	1–3	●●	●●	●●			●●				●●	●●				●●		
	P4840P-.R-E57	1–3	●	●●	●●			●●				●●	●●				●●		
	P4840P-.R-E67	1–3	●	●●	●●			●●				●●	●●		●●		●●		
	P4841P-.R-A57	1–3	●●	●●	●●			●●				●●	●●				●●		
	P4841P-.R-E57	1–3	●	●●	●●			●●				●●	●●				●●		
	P4840C-.R-E67	1–3		●			●●			●●			●	●●		●●			●●
	P4841C-.R-A57	1–3		●●			●●			●●			●●	●●					●●
	P4841C-.R-E57	1–3		●●			●●			●●			●●	●●					●●

HC = beschichtetes Hartmetall

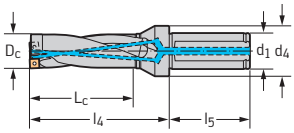
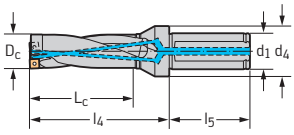
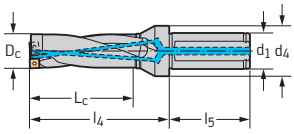
Vollbohrer
D4120-03 mm

B 1

3×D_c | Z=1

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

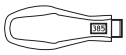
Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120-03-24.50F25-P44	24,5	73,5	99	56	25	35	0,56	1 1	P484 . P-4R- .. P484 . C-4R- ..
	D4120-03-25.00F25-P44	25	75	100	56	25	35	0,43	1 1	
	★ D4120-03-25.50F32-P44	25,5	76,5	109	60	32	42	0,84	1 1	
	D4120-03-26.00F32-P44	26	78	110	60	32	42	0,84	1 1	
	★ D4120-03-26.50F32-P44	26,5	79,5	112	60	32	42	0,85	1 1	
	D4120-03-27.00F32-P44	27	81	113	60	32	42	0,85	1 1	
	★ D4120-03-27.50F32-P44	27,5	82,5	115	60	32	42	0,88	1 1	
	D4120-03-28.00F32-P44	28	84	116	60	32	42	0,89	1 1	
	★ D4120-03-28.50F32-P44	28,5	85,5	118	60	32	42	0,91	1 1	
	D4120-03-29.00F32-P44	29	87	119	60	32	42	0,92	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120-03-29.50F32-P45	29,5	88,5	121	60	32	42	0,93	1 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
	D4120-03-30.00F32-P45	30	90	122	60	32	42	0,94	1 1	
	D4120-03-31.00F32-P45	31	93	125	60	32	42	0,95	1 1	
	D4120-03-32.00F32-P45	32	96	128	60	32	42	1	1 1	
	D4120-03-33.00F32-P45	33	99	131	60	32	42	1,03	1 1	
	D4120-03-34.00F32-P45	34	102	134	60	32	42	1,07	1 1	
	D4120-03-35.00F32-P45	35	105	137	60	32	42	1,12	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 	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	1,72	1 1	
	D4120-03-39.00F40-P46	39	117	157	70	40	50	1,76	1 1	
	D4120-03-40.00F40-P46	40	120	160	70	40	50	1,82	1 1	
	D4120-03-41.00F40-P46	41	123	163	70	40	50	1,88	1 1	
	D4120-03-42.00F40-P46	42	126	166	70	40	50	1,94	1 1	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
	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	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	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	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	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

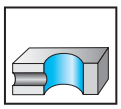
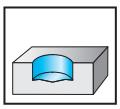
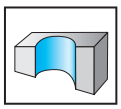
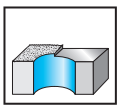
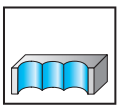
Wendeschneidplatten

	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 WSP45	N HC WXP40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P4840P-.R-A57	4–6	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E57	4–6	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E67	4–6	☺	☺	☹			☹				☺	☹		☺		☹		
	P4841P-.R-A57	4–6	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4841P-.R-E57	4–6	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840C-.R-E67	4–6		☺			☹			☹			☺	☹		☺			☹
	P4841C-.R-A57	4–6		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-.R-E57	4–6		☺			☹			☹			☺	☹					☹

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4120-03 mm

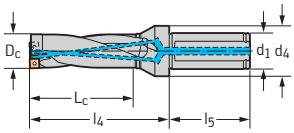
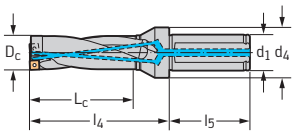
B 1

3×D_c | Z=1

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

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 									
★ D4120-03-43.00F40-P47	43	129	169	70	40	50	2	1 1	P484 . P-7R- .. P484 . C-7R- ..
★ D4120-03-44.00F40-P47	44	132	172	70	40	50	2,06	1 1	
★ D4120-03-45.00F40-P47	45	135	175	70	40	50	2,12	1 1	
★ D4120-03-46.00F40-P47	46	138	178	70	40	50	2,19	1 1	
★ D4120-03-47.00F40-P47	47	141	181	70	40	50	2,27	1 1	
★ D4120-03-48.00F40-P47	48	144	184	70	40	50	2,35	1 1	
★ D4120-03-49.00F40-P47	49	147	187	70	40	50	2,42	1 1	
★ D4120-03-50.00F40-P47	50	150	190	70	40	50	2,51	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 									
★ D4120-03-51.00F40-P48	51	153	193	70	40	50	2,53	1 1	P484 . P-8R- .. P484 . C-8R- ..
★ D4120-03-52.00F40-P48	52	156	196	70	40	50	2,6	1 1	
★ D4120-03-53.00F40-P48	53	159	199	70	40	50	2,7	1 1	
★ D4120-03-54.00F40-P48	54	162	202	70	40	50	2,8	1 1	
★ D4120-03-55.00F40-P48	55	165	205	70	40	50	2,9	1 1	
★ D4120-03-56.00F40-P48	56	168	208	70	40	50	3	1 1	
★ D4120-03-57.00F40-P48	57	171	211	70	40	50	3,12	1 1	
★ D4120-03-58.00F40-P48	58	174	214	70	40	50	3,23	1 1	
★ D4120-03-59.00F40-P48	59	177	217	70	40	50	3,36	1 1	

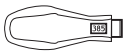
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

Einbauteile

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
	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	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	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	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	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

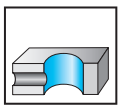
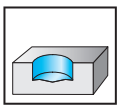
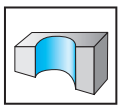
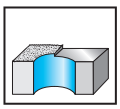
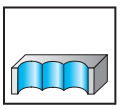
Wendeschneidplatten

	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 WSP45	N HC WXP40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P4840P-.R-A57	7–8	●●	●●	●●			●●				●●	●●				●●		
	P4840P-.R-E57	7–8	●	●●	●●			●●				●●	●●				●●		
	P4840P-.R-E67	7–8	●	●●	●●			●●				●●	●●		●●		●●		
	P4841P-.R-A57	7–8	●●	●●	●●			●●				●●	●●				●●		
	P4841P-.R-E57	7–8	●	●●	●●			●●				●●	●●				●●		
	P4840C-.R-E67	7–8		●			●●			●●			●	●●		●●			●●
	P4841C-.R-A57	7–8		●●			●●			●●			●●	●●					●●
	P4841C-.R-E57	7–8		●●			●●			●●			●●	●●					●●

HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4120.03 inch

B 1

3×D_c | Z=1

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

Werkzeug

Bezeichnung	D_c inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche									
★ D4120.03-14.27F19-P41	0,562	1,693	2,473	1,969	0,750	1,000	0,53	1 1	
★ D4120.03-14.68F19-P41	0,578	1,732	2,521	1,969	0,750	1,000	0,54	1 1	P484 . P-1R- .. P484 . C-1R- ..
★ D4120.03-15.88F19-P41	0,625	1,875	2,662	1,969	0,750	1,000	0,56	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche									
★ D4120.03-16.66F26-P42	0,656	1,969	2,970	2,205	1,000	1,260	0,95	1 1	
★ D4120.03-19.05F26-P42	0,750	2,244	3,262	2,205	1,000	1,260	1,01	1 1	P484 . P-2R- .. P484 . C-2R- ..
★ D4120.03-19.84F26-P42	0,781	2,323	3,352	2,205	1,000	1,260	1,07	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche									
★ D4120.03-20.62F26-P43	0,812	2,441	3,453	2,205	1,000	1,260	1,07	1 1	
★ D4120.03-21.41F26-P43	0,843	2,520	3,543	2,205	1,000	1,260	1,10	1 1	P484 . P-3R- .. P484 . C-3R- ..
★ D4120.03-22.23F31-P43	0,875	2,638	3,773	2,362	1,250	1,575	1,56	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche									
★ D4120.03-25.40F31-P44	1,000	3,000	4,144	2,362	1,250	1,575	1,77	1 1	
★ D4120.03-26.97F31-P44	1,062	3,189	4,334	2,362	1,250	1,575	1,76	1 1	P484 . P-4R- .. P484 . C-4R- ..
★ D4120.03-28.58F31-P44	1,125	3,386	4,524	2,362	1,250	1,575	1,86	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche									
★ D4120.03-31.75F31-P45	1,250	3,740	4,896	2,362	1,250	1,575	2,06	1 1	
★ D4120.03-33.32F31-P45	1,312	3,937	5,086	2,362	1,250	1,575	2,20	1 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
★ D4120.03-34.93F31-P45	1,375	4,134	5,276	2,362	1,250	1,575	2,34	1 1	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	D_c [inch]	0,562–0,625	0,656–0,781	0,812–0,875	1,000–1,125	1,250–1,375
	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

Zubehör

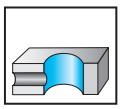
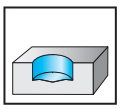
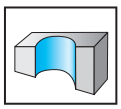
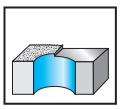
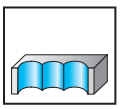
	D_c [inch]	0,562–0,625	0,656–0,781	0,812–0,875	1,000–1,125	1,250–1,375
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment			FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	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					M			K				N		S		
				HC					HC			HC				HC		HC		
			WKP25S	WKP35S	WSP45	WSP45S	WXP40	WSP45	WSP45S	WXP40	WAK15	WKP25S	WKP35S	WXP40	WSP45	WXP40	WSP45	WSP45S	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		☺			☹			☹			☺	☹					☹

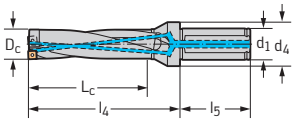
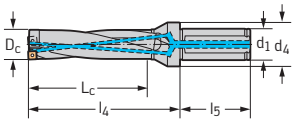
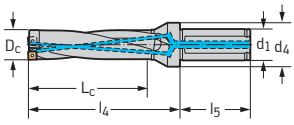
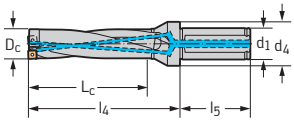
HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4120-04 mm

4×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4120-04	●●	●	●●	●	●		

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	0,45	1 1	P484 . P-2R- .. P484 . C-2R- ..
	D4120-04-18.00F25-P42	18	72	97	56	25	35	0,46	1 1	
	D4120-04-19.00F25-P42	19	76	101	56	25	35	0,47	1 1	
	D4120-04-20.00F25-P42	20	80	105	56	25	35	0,49	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	0,57	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 	D4120-04-25.00F25-P44	25	100	125	56	25	35	0,58	1 1	P484 . P-4R- .. P484 . C-4R- ..
	D4120-04-26.00F32-P44	26	104	136	60	32	42	0,89	1 1	
	D4120-04-27.00F32-P44	27	108	140	60	32	42	0,93	1 1	
	D4120-04-28.00F32-P44	28	112	144	60	32	42	0,96	1 1	
	D4120-04-29.00F32-P44	29	116	148	60	32	42	1,00	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

/ ★ Neu im Programm

Einbauteile

	D_c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42	43–59
	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	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–42	43–59
	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	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	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

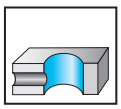
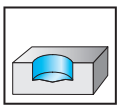
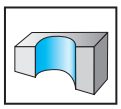
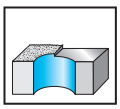
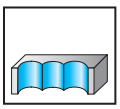
Wendeschneidplatten

	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 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

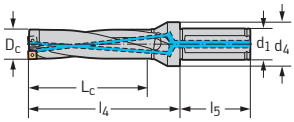
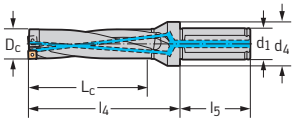
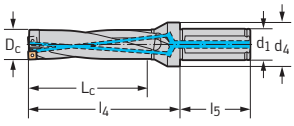
B 1

4×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4120-04	●●	●	●●	●	●		

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 									
D4120-04-36.00F32-P46	36	144	176	60	32	42	1,26	1 1	
D4120-04-37.00F40-P46	37	148	188	70	40	50	1,82	1 1	
D4120-04-38.00F40-P46	38	152	192	70	40	50	1,19	1 1	
D4120-04-39.00F40-P46	39	156	196	70	40	50	1,96	1 1	P484 . P-6R- .. P484 . C-6R- ..
D4120-04-40.00F40-P46	40	160	200	70	40	50	2,04	1 1	
D4120-04-41.00F40-P46	41	164	204	70	40	50	2,21	1 1	
D4120-04-42.00F40-P46	42	168	208	70	40	50	2,20	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 									
★ D4120-04-43.00F40-P47	43	172	212	70	40	50	2,23	1 1	
★ D4120-04-44.00F40-P47	44	176	216	70	40	50	2,32	1 1	
★ D4120-04-45.00F40-P47	45	180	220	70	40	50	2,4	1 1	
★ D4120-04-46.00F40-P47	46	184	224	70	40	50	2,50	1 1	P484 . P-7R- .. P484 . C-7R- ..
★ D4120-04-47.00F40-P47	47	188	228	70	40	50	2,62	1 1	
★ D4120-04-48.00F40-P47	48	192	232	70	40	50	2,8	1 1	
★ D4120-04-49.00F40-P47	49	196	236	70	40	50	2,9	1 1	
★ D4120-04-50.00F40-P47	50	200	240	70	40	50	2,95	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 									
★ D4120-04-51.00F40-P48	51	204	244	70	40	50	2,98	1 1	
★ D4120-04-52.00F40-P48	52	208	248	70	40	50	3,11	1 1	
★ D4120-04-53.00F40-P48	53	212	252	70	40	50	3,25	1 1	
★ D4120-04-54.00F40-P48	54	216	256	70	40	50	3,32	1 1	
★ D4120-04-55.00F40-P48	55	220	260	70	40	50	3,44	1 1	P484 . P-8R- .. P484 . C-8R- ..
★ D4120-04-56.00F40-P48	56	224	264	70	40	50	3,6	1 1	
★ D4120-04-57.00F40-P48	57	228	268	70	40	50	3,8	1 1	
★ D4120-04-58.00F40-P48	58	232	272	70	40	50	3,97	1 1	
★ D4120-04-59.00F40-P48	59	236	276	70	40	50	4,09	1 1	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

Einbauteile

	D_c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42	43–59
	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	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm

Zubehör

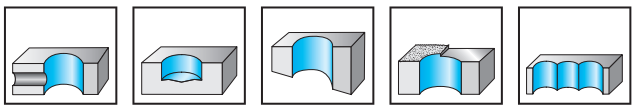
	D_c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–42	43–59
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	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 WSP45	N HC WXP40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P4840P-.R-A57	6–8	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E57	6–8	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E67	6–8	☺	☺	☹			☹				☺	☹		☺		☹		
	P4841P-.R-A57	6–8	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4841P-.R-E57	6–8	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840C-.R-E67	6–8		☺			☹			☹			☺	☹		☺			☹
	P4841C-.R-A57	6–8		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-.R-E57	6–8		☺			☹			☹			☺	☹					☹

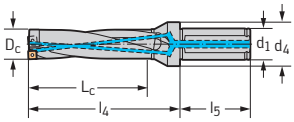
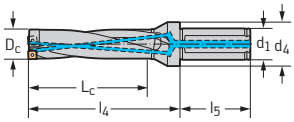
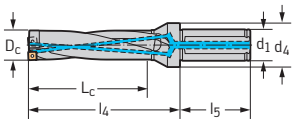
HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4120.04 inch



4×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4120.04	●●	●	●●	●	●		

Werkzeug	Bezeichnung	D_c inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120.04-20.62F26-P43	0,812	3,250	4,250	2,205	1,000	1,260	1,12	1 1	
	★ D4120.04-22.23F31-P43	0,875	3,500	4,630	2,362	1,250	1,575	1,68	1 1	P484 . P-3R- .. P484 . C-3R- ..
	★ D4120.04-23.80F31-P43	0,937	3,740	4,880	2,362	1,250	1,575	1,74	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120.04-24.99F31-P44	0,984	3,937	5,070	2,362	1,250	1,575	1,84	1 1	
	★ D4120.04-25.40F31-P44	1,000	4,000	5,130	2,362	1,250	1,575	1,88	1 1	P484 . P-4R- .. P484 . C-4R- ..
	★ D4120.04-26.97F31-P44	1,062	4,252	5,380	2,362	1,250	1,575	1,92	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120.04-30.15F31-P45	1,187	4,764	5,880	2,362	1,250	1,575	2,16	1 1	
	★ D4120.04-31.75F31-P45	1,250	5,000	6,130	2,362	1,250	1,575	2,31	1 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
	★ D4120.04-34.93F31-P45	1,375	5,500	6,630	2,362	1,250	1,575	2,69	1 1	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

Einbauteile

	D_c [inch]	0,812–0,937	0,984–1,062	1,187–1,375
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Nm

Zubehör

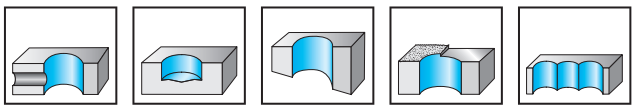
	D_c [inch]	0,812–0,937	0,984–1,062	1,187–1,375
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	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	3–5	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E57	3–5	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E67	3–5	☺	☺	☹			☹				☺	☹		☺		☹		
	P4841P-.R-A57	3–5	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4841P-.R-E57	3–5	☺	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840C-.R-E67	3–5		☺			☹			☹			☺	☹		☺			☹
	P4841C-.R-A57	3–5		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-.R-E57	3–5		☺			☹			☹			☺	☹					☹

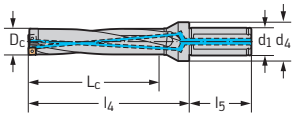
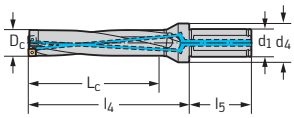
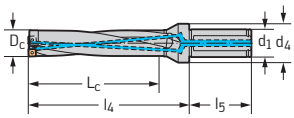
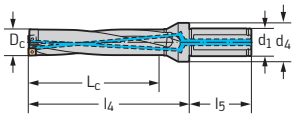
HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4120-05 mm



5×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4120-05	●●		●●	●			

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	0,49	1 1	
	D4120-05-20.00F25-P42	20	100	125	56	25	35	0,51	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	0,95	1 1	
	D4120-05-27.00F32-P44	27	135	167	60	32	42	1,00	1 1	
	D4120-05-28.00F32-P44	28	140	172	60	32	42	1,03	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	1,3	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

Einbauteile

	D_c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42	43–59	54
	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	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1485 (Torx 15IP)

Zubehör

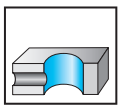
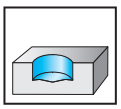
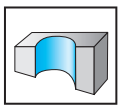
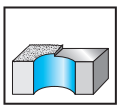
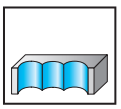
	D_c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–42	43–59
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	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 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		●●			●●			●●			●●	●●					●●

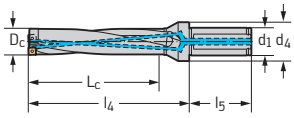
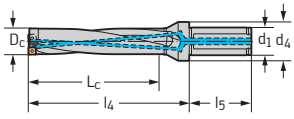
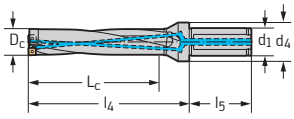
HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D4120-05 mm

5×D_c | Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
D4120-05	●●		●●	●			

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 	D4120-05-36.00F32-P46	36	180	212	60	32	42	1,32	1 1	
	D4120-05-37.00F40-P46	37	185	225	70	40	50	1,45	1 1	
	D4120-05-38.00F40-P46	38	190	230	70	40	50	2,02	1 1	
	D4120-05-39.00F40-P46	39	195	235	70	40	50	2,09	1 1	P484 . P-6R- .. P484 . C-6R- ..
	D4120-05-40.00F40-P46	40	200	240	70	40	50	2,17	1 1	
	D4120-05-41.00F40-P46	41	205	245	70	40	50	2,35	1 1	
	D4120-05-42.00F40-P46	42	210	250	70	40	50	2,45	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120-05-43.00F40-P47	43	215	255	70	40	50	2,58	1 1	
	★ D4120-05-44.00F40-P47	44	220	260	70	40	50	2,68	1 1	
	★ D4120-05-45.00F40-P47	45	225	265	70	40	50	2,77	1 1	
	★ D4120-05-46.00F40-P47	46	230	270	70	40	50	2,88	1 1	P484 . P-7R- .. P484 . C-7R- ..
	★ D4120-05-47.00F40-P47	47	235	275	70	40	50	3,02	1 1	
	★ D4120-05-48.00F40-P47	48	240	280	70	40	50	3,08	1 1	
	★ D4120-05-49.00F40-P47	49	245	285	70	40	50	3,28	1 1	
	★ D4120-05-50.00F40-P47	50	250	290	70	40	50	3,42	1 1	
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D4120-05-51.00F40-P48	51	255	295	70	40	50	3,45	1 1	
	★ D4120-05-52.00F40-P48	52	260	300	70	40	50	3,61	1 1	
	★ D4120-05-53.00F40-P48	53	265	305	70	40	50	3,74	1 1	
	★ D4120-05-54.00F40-P48	54	270	310	70	40	50	3,86	1 1	
	★ D4120-05-55.00F40-P48	55	275	315	70	40	50	4,07	1 1	P484 . P-8R- .. P484 . C-8R- ..
	★ D4120-05-56.00F40-P48	56	280	320	70	40	50	4,22	1 1	
	★ D4120-05-57.00F40-P48	57	285	325	70	40	50	4,20	1 1	
	★ D4120-05-58.00F40-P48	58	290	330	70	40	50	4,39	1 1	
	★ D4120-05-59.00F40-P48	59	295	335	70	40	50	4,8	1 1	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

/ ★ Neu im Programm

Einbauteile

	D_c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42	43–59	54
	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	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS1485 (Torx 15IP)

Zubehör

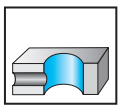
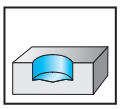
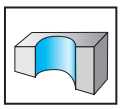
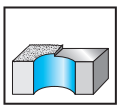
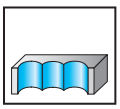
	D_c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–42	43–59
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment		FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Schraubendreher	FS2088 (Torx 7IP)	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 WSP45	N HC WXP40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P4840P-.R-A57	6–8	●●	●●	●●			●●				●●	●●				●●		
	P4840P-.R-E57	6–8	●	●●	●●			●●				●●	●●				●●		
	P4840P-.R-E67	6–8	●	●●	●●			●●				●●	●●		●		●●		
	P4841P-.R-A57	6–8	●●	●●	●●			●●				●●	●●				●●		
	P4841P-.R-E57	6–8	●	●●	●●			●●				●●	●●				●●		
	P4840C-.R-E67	6–8		●			●●			●●			●	●●		●●			●●
	P4841C-.R-A57	6–8		●●			●●			●●			●●	●●		●●			●●
	P4841C-.R-E57	6–8		●●			●●			●●			●●	●●		●●			●●

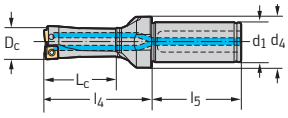
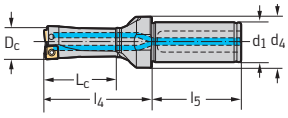
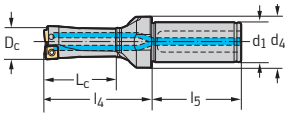
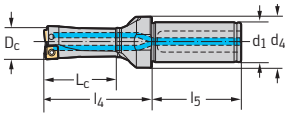
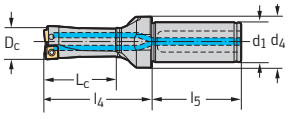
HC = beschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D3120-02 mm

2×D_c | Z=1

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

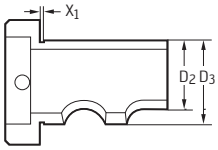
Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche 	D3120-02-16.00F25-P21	16	32	57	56	25	32	0,30	2	P284 . S-1N- ..
	D3120-02-17.00F25-P21	17	34	59	56	25	32	0,31	2	
	D3120-02-18.00F25-P21	18	36	61	56	25	32	0,31	2	
	D3120-02-19.00F25-P21	19	38	63	56	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
	Exzenterhülse, Verstellbereich -0,2 – +0,55 mm zu Ø	FS722	FS722	FS723	FS724
	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)

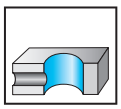
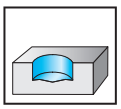
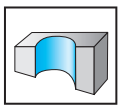
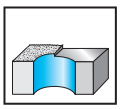
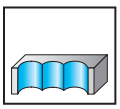
Wendeschneidplatten

	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 HW WK40	S HW 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
HW = unbeschichtetes Hartmetall

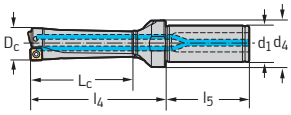
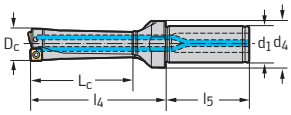
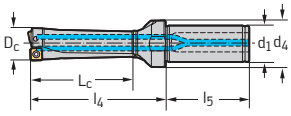
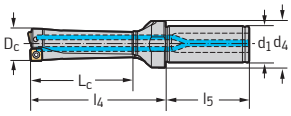
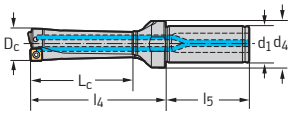
Vollbohrer
D3120-03 mm

B 1

3×D_c | Z=1

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

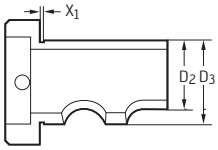
Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche 	D3120-03-16.00F25-P21	16	48	73	56	25	32	0,31	2	P284 . S-1N- ..
	D3120-03-17.00F25-P21	17	51	76	56	25	32	0,32	2	
	D3120-03-18.00F25-P21	18	54	79	56	25	32	0,33	2	
	D3120-03-19.00F25-P21	19	57	82	56	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	P284 . S-2N- ..
	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	
	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	0,46	2	
Zylinderschaft mit Fläche 	D3120-03-26.00F32-P23	26	78	110	60	32	40	0,67	2	P284 . S-3N- ..
	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	
	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	P284 . S-4N- ..
	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	
	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	P284 . S-5N- ..
	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	
	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

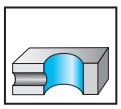
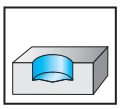
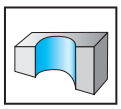
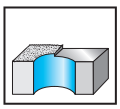
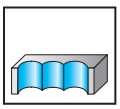
	D_c [mm]	16–20	21–25	26–36	37–42
	Exzenterhülse, Verstellbereich -0,2 – +0,55 mm zu Ø	FS722	FS722	FS723	FS724
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 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 HW WK40	S HW WK40	S HW 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		●●		●	●		●	●			●	●				●	●

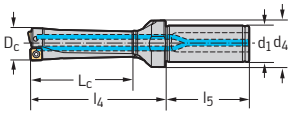
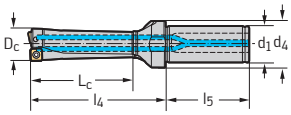
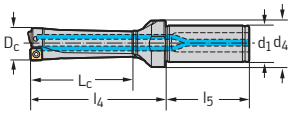
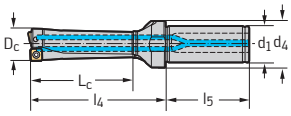
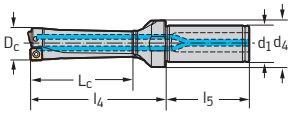
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D3120.03 inch

3×D_c | Z=1

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

Werkzeug	Bezeichnung	D_c inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D3120.03-19.05F26-P21	0,750	2,252	3,255	2,281	1,000	1,378	0,82	2	P284 . S-1N- ..
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D3120.03-22.23F26-P22	0,875	2,626	3,629	2,281	1,000	1,378	0,90	2	P284 . S-2N- ..
	★ D3120.03-25.40F26-P22	1,000	3,000	4,004	2,281	1,000	1,378	1,05	2	
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D3120.03-28.58F31-P23	1,125	3,378	4,634	2,281	1,250	1,622	1,62	2	P284 . S-3N- ..
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D3120.03-31.75F31-P24	1,250	3,752	5,008	2,281	1,250	1,622	1,75	2	P284 . S-4N- ..
	★ D3120.03-34.93F31-P24	1,375	4,126	5,382	2,281	1,250	1,622	2,05	2	
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D3120.03-38.10F38-P25	1,500	4,500	6,075	2,688	1,500	1,929	3,10	2	P284 . S-5N- ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	D_c [inch]	0,750	0,875–1,000	1,125	1,250–1,375	1,500
	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

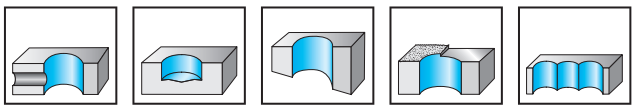
	D_c [inch]	0,750	0,875–1,000	1,125–1,375	1,500
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	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 HW WK40	S HW WK40	S HW 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		●●		●	●		●	●			●	●				●	●

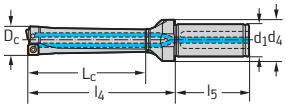
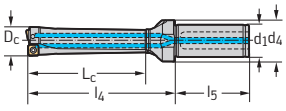
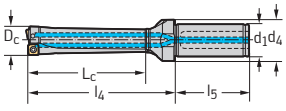
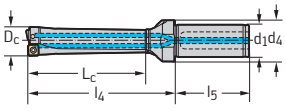
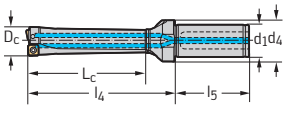
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D3120-04 mm



4×D_c | Z=1

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

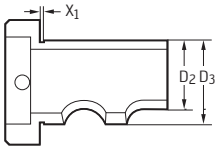
Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche 	D3120-04-16.00F25-P21	16	64	89	56	25	32	0,35	2	P284 . S-1N- ..
	D3120-04-17.00F25-P21	17	68	93	56	25	32	0,33	2	
	D3120-04-18.00F25-P21	18	72	97	56	25	32	0,35	2	
	D3120-04-19.00F25-P21	19	76	101	56	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	P284 . S-2N- ..
	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	
	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	P284 . S-3N- ..
	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	
	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	P284 . S-4N- ..
	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	
	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	P284 . S-5N- ..
	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	
	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
	Exzenterhülse, Verstellbereich -0,2 – +0,55 mm zu Ø	FS722	FS722	FS723	FS724
	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)

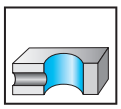
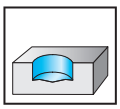
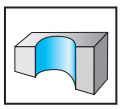
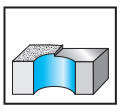
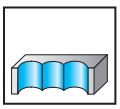
Wendeschneidplatten

	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 HW WK40	S HW 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		●●		●	●		●	●			●	●				●	●

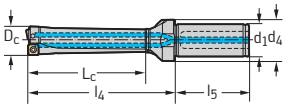
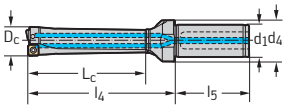
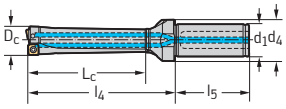
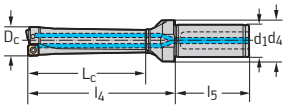
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Vollbohrer
D3120.04 inch

4×D_c | Z=1

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

Werkzeug	Bezeichnung	D_c inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch	lbs	Anz WSP	Type
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D3120.04-19.05F26-P21	0,750	3,000	4,003	2,281	1,000	1,378	0,87	2	P284 . S-1N- ..
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D3120.04-25.40F26-P22	1,000	4,000	5,004	2,281	1,000	1,378	1,17	2	P284 . S-2N- ..
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D3120.04-31.75F31-P24	1,250	5,000	6,256	2,281	1,250	1,622	1,95	2	P284 . S-4N- ..
Zylinderschaft mit Fläche 	★ D3120.04-38.10F38-P25	1,500	6,000	7,626	2,688	1,500	1,929	3,50	2	P284 . S-5N- ..

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	D_c [inch]	0,750	1,000	1,250	1,500
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm	FS1456 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Nm	FS2139 (Torx 20IP) 5,0 Nm

Zubehör

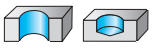
	D_c [inch]	0,750	1,000	1,250	1,500
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	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 HW WK40	S HW WK40	S HW 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		☺		☹	☹		☹	☹			☹	☹				☹	☹

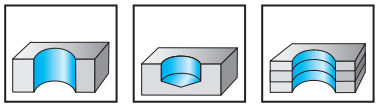
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

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	337	340

HSS-Spiralbohrer
DA110 Perform

– Als Set erhältlich
– Typ N

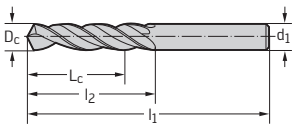


~8×D_c | DIN 338 | 118°

	P	M	K	N	S	H	O
WZ90AJ	●●	●	●●	●			●

B 1

Zylinderschaft



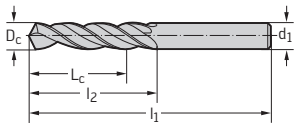
Bezeichnung	D_c h8 mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	d_1 f11 mm	WZ90AJ
DA110-08-01.000U0-	1	10	34	12	1	●
DA110-08-01.100U0-	1,1	12	36	14	1,1	●
DA110-08-01.200U0-	1,2	14	38	16	1,2	●
DA110-08-01.300U0-	1,3	14	38	16	1,3	●
DA110-08-01.400U0-	1,4	15	40	18	1,4	●
DA110-08-01.500U0-	1,5	15	40	18	1,5	●
DA110-08-01.600U0-	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



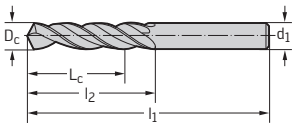
B 1

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

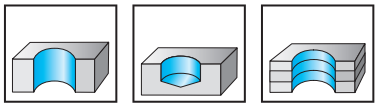
Fortsetzung

	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	●●	●	●●	●			

	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-Bohrwerkzeuge
VHM-Bohrer – mit Innenkühlung

= Nassbearbeitung (E = Emulsion, O = Öl)

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

v_c = Schnittgeschwindigkeit
VRR = Vorschubrichtreihe

VCRR = v_c-Richtreihe

* 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 *	Bohrtiefe 3 x D_c							
							Bezeichnung				DC260 Advance X·treme Evo			
							Norm				Walter			
							Sorte				WJ30ET			
							Ø-Bereich [mm]				3,3–14			
							Seite				203			
							v_c	VRR						
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	62	P1	140	10	**E** O					
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	93	P2	140	12	**E** O					
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	103	P3	140	12	**E** O					
		C > 0,55 %	geglüht	190	93	P4	140	9	**E** O					
		C > 0,55 %	vergütet	300	146	P5	120	10	**E** O					
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	109	P6	160	12	**E** O					
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	86	P7	140	10	**E** O					
		vergütet		285	139	P8	100	10	**E** O					
		vergütet		380	186	P9	63	8	**E** O					
		vergütet		430	215	P10	71	5	**E** O					
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	geglüht		200	99	P11	100	9	**E** O					
		gehärtet und angelassen		300	146	P12	120	10	**E** O					
		gehärtet und angelassen		380	186	P13	56	7	**E** O					
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	99	P14	120	12	**E** O					
		martensitisch, vergütet		330	161	P15	63	10	**E** O					
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	99	M1	56	6	**E** O					
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	146	M2	50	6	**E** O					
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	113	M3	40	5	**E** O					
K	Temperguss	ferritisch		200	58	K1	110	16	**E** O					
		perrlitisch		260	102	K2	100	16	**E** O					
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	29	K3	140	16	**E** O					
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	51	K4	110	16	**E** O					
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	58	K5	160	20	**E** O					
		perrlitisch		265	102	K6	100	16	**E** O					
	GGV (CGI)			230	58	K7	110	16	**E** O					
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	-	N1	450	16	**E** O	M				
		aushärtbar, ausgehärtet		100	49	N2	450	16	**E** O	M				
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	38	N3	280	16	**E** O	M				
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	45	N4	250	16	**E** O	M				
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	65	N5	200	16	**E** O	M				
	Magnesiumlegierungen			70	36	N6								
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	49	N7	200	9	**E** O					
		Messing, Bronze, Rotguss		90	45	N8	180	10	**E** O					
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	55	N9	200	12	**E** O					
		hochfest, Ampco		300	146	N10	50	5	**E** O					
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	99	S1	45	4	**E** O					
			ausgehärtet	280	136	S2	32	4	**E** O					
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	122	S3	36	5	**E** O					
			ausgehärtet	350	171	S4	14	4	**E** O					
			gegossen	320	157	S5	28	4	**E** O					
	Titanlegierungen	Reintitan		200	99	S6	63	6	**E** O					
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	183	S7	40	4	**E** O					
		β-Legierungen		410	203	S8	36	4	**E** O					
	Wolframlegierungen			300	146	S9	50	5	**E** O					
	Molybdänlegierungen			300	146	S10	50	5	**E** O					
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	-	H1	50	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								

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m (N/mm²)	Zerspanungsgruppe *	3 x D_c							
							DC160 Advance X·treme Evo							
							DIN 6537 K							
							WJ30ET							
							3–20							
							204							
							v_c	VRR						
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	62	P1	140	10	**E** O					
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	93	P2	140	12	**E** O					
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	103	P3	140	12	**E** O					
		C > 0,55 %	geglüht	190	93	P4	140	9	**E** O					
		C > 0,55 %	vergütet	300	146	P5	110	10	**E** O					
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	109	P6	160	12	**E** O					
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	86	P7	140	10	**E** O					
		vergütet		285	139	P8	100	10	**E** O					
		vergütet		380	186	P9	56	8	**E** O					
		vergütet		430	215	P10	63	5	**E** O					
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	geglüht		200	99	P11	90	9	**E** O					
		gehärtet und angelassen		300	146	P12	110	10	**E** O					
		gehärtet und angelassen		380	186	P13	50	7	**E** O					
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	99	P14	120	12	**E** O					
		martensitisch, vergütet		330	161	P15	56	10	**E** O					
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	99	M1	50	6	**E** O					
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	146	M2	45	6	**E** O					
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	113	M3	36	5	**E** O					
K	Temperguss	ferritisch		200	58	K1	110	16	**E** O					
		perrlitisch		260	102	K2	100	16	**E** O					
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	29	K3	120	16	**E** O					
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	51	K4	110	16	**E** O					
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	58	K5	140	20	**E** O					
		perrlitisch		265	102	K6	100	16	**E** O					
	GGV (CGI)			230	58	K7	110	16	**E** O					
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	-	N1	400	16	**E** O	M				
		aushärtbar, ausgehärtet		100	49	N2	400	16	**E** O	M				
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	38	N3	250	16	**E** O	M				
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	45	N4	250	16	**E** O	M				
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	65	N5	200	16	**E** O	M				
	Magnesiumlegierungen			70	36	N6								
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	49	N7	200	9	**E** O					
		Messing, Bronze, Rotguss		90	45	N8	180	10	**E** O					
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	55	N9	200	12	**E** O					
		hochfest, Ampco		300	146	N10	50	5	**E** O					
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	99	S1	40	4	**E** O					
			ausgehärtet	280	136	S2	28	4	**E** O					
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	122	S3	32	5	**E** O					
			ausgehärtet	350	171	S4	14	4	**E** O					
			gegossen	320	157	S5	25	4	**E** O					
	Titanlegierungen	Reintitan		200	99	S6	56	6	**E** O					
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	183	S7	40	4	**E** O					
		β-Legierungen		410	203	S8	36	4	**E** O					
	Wolframlegierungen			300	146	S9	50	5	**E** O					
	Molybdänlegierungen			300	146	S10	50	5	**E** O					
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	-	H1	45	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								

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

B 1

	3 x D_c				5 x D_c												8 x D_c								12 x D_c			
	DC150 Perform				DB133 Supreme				DC160 Advance X-treme Evo				DC150 Perform				DB133 Supreme				DC160 Advance X-treme Evo				DB133 Supreme			
	DIN 6537 K				Walter				DIN 6537 L				DIN 6537 L				Walter				Walter				Walter			
	WJ30RE				WJ30EL				WJ30ET				WJ30RE				WJ30ER				WJ30ET				WJ30ER			
	3–20				0,7–1,984				3–25				3–20				0,7–1,984				3–20				0,7–1,984			
	245				212				213				256				224				225				228			
	v_c	VRR			VCRR	VRR			v_c	VRR			v_c	VRR			VCRR	VRR			v_c	VRR			VCRR	VRR		
	120	12	**E** O		C100	12	**E** O		140	10	**E** O		110	12	**E** O		C100	12	**E** O		140	10	**E** O		C80	12	**E** O	
	100	10	**E** O		C80	12	**E** O		140	12	**E** O		100	10	**E** O		C80	12	**E** O		140	12	**E** O		C80	12	**E** O	
	80	9	**E** O		C80	12	**E** O		120	12	**E** O		80	9	**E** O		C80	12	**E** O		120	12	**E** O		C63	12	**E** O	
	90	9	**E** O		C80	12	**E** O		140	9	**E** O		90	9	**E** O		C80	12	**E** O		140	9	**E** O		C63	12	**E** O	
	71	8	**E** O		C63	10	**E** O		110	10	**E** O		71	8	**E** O		C63	10	**E** O		110	10	**E** O		C50	10	**E** O	
	120	12	**E** O		C100	12	**E** O		160	12	**E** O		110	12	**E** O		C100	12	**E** O		140	12	**E** O		C80	12	**E** O	
	100	12	**E** O		C80	12	**E** O		140	10	**E** O		100	12	**E** O		C80	12	**E** O		140	10	**E** O		C80	12	**E** O	
	71	9	**E** O		C50	10	**E** O		100	10	**E** O		71	9	**E** O		C50	10	**E** O		90	10	**E** O		C50	10	**E** O	
	45	6	**E** O		C40	7	**E** O		50	8	**E** O		45	6	**E** O		C40	7	**E** O		50	8	**E** O		C40	7	**E** O	
	40	4	**E** O		C40	6	**E** O		56	5	**E** O		36	4	**E** O		C32	6	**E** O		56	5	**E** O		C32	6	**E** O	
	80	9	**E** O		C80	10	**E** O		90	9	**E** O		80	9	**E** O		C63	10	**E** O		90	9	**E** O		C63	10	**E** O	
	63	10	**E** O		C63	10	**E** O		110	10	**E** O		63	10	**E** O		C63	10	**E** O		110	10	**E** O		C50	10	**E** O	
	50	6	**E** O		C40	7	**E** O		50	7	**E** O		50	6	**E** O		C40	7	**E** O		45	7	**E** O		C40	7	**E** O	
	80	10	**E** O		C80	12	**E** O		120	12	**E** O		80	10	**E** O		C63	12	**E** O		110	12	**E** O		C63	12	**E** O	
	50	9	**E** O		C63	10	**E** O		56	10	**E** O		50	9	**E** O		C63	10	**E** O		56	10	**E** O		C50	10	**E** O	
	40	5	**E** O		C40	8	**E** O		50	6	**E** O		40	5	**E** O		C32	8	**E** O		50	6	**E** O		C32	8	**E** O	
	56	6	**E** O		C50	6	**E** O		45	6	**E** O		56	6	**E** O		C40	6	**E** O		45	6	**E** O		C40	6	**E** O	
	32	4	**E** O		C25	6	**E** O		36	5	**E** O		32	4	**E** O		C25	6	**E** O		36	5	**E** O		C25	6	**E** O	
	100	16	**E** O		C80	16	**E** O		110	16	**E** O		100	16	**E** O		C80	16	**E** O		110	16	**E** O		C80	16	**E** O	
	71	16	**E** O		C63	12	**E** O		100	16	**E** O		71	16	**E** O		C63	12	**E** O		90	16	**E** O		C63	12	**E** O	
	110	16	**E** O		C100	16	**E** O		120	16	**E** O		110	16	**E** O		C100	16	**E** O		120	16	**E** O		C80	16	**E** O	
	90	16	**E** O		C80	12	**E** O		110	16	**E** O		90	16	**E** O		C80	12	**E** O		100	16	**E** O		C80	12	**E** O	
	110	16	**E** O		C100	16	**E** O		140	20	**E** O		100	16	**E** O		C100	16	**E** O		140	20	**E** O		C80	16	**E** O	
	71	16	**E** O		C63	12	**E** O		100	16	**E** O		71	16	**E** O		C63	12	**E** O		90	16	**E** O		C63	12	**E** O	
	80	16	**E** O		C80	12	**E** O		110	16	**E** O		80	16	**E** O		C63	12	**E** O		100	16	**E** O		C63	12	**E** O	
	400	16	**E** O		C125	20	E O	**M**	400	16	**E** O	M	400	16	**E** O		C125	20	E O	**M**	400	16	**E** O	M	C125	20	E O	**M**
	400	16	**E** O		C125	20	E O	**M**	400	16	**E** O	M	400	16	**E** O		C125	20	E O	**M**	400	16	**E** O	M	C125	20	E O	**M**
	250	16	**E** O	M	C125	20	**E** O	M	250	16	**E** O	M	250	16	**E** O	M	C125	20	**E** O	M	250	16	**E** O	M	C125	20	**E** O	M
	220	16	**E** O	M	C125	20	**E** O	M	250	16	**E** O	M	220	16	**E** O	M	C125	20	**E** O	M	250	16	**E** O	M	C125	20	**E** O	M
	200	16	**E** O	M	C125	16	E O	**M**	200	16	**E** O	M	200	16	**E** O	M	C125	16	E O	**M**	180	16	**E** O	M	C100	16	E O	**M**
	180	8	**E** O		C80	6	**E** O		200	9	**E** O		180	8	**E** O		C80	6	**E** O		180	9	**E** O		C63	6	**E** O	
	160	10	**E** O		C100	9	**E** O		180	10	**E** O		160	10	**E** O		C80	9	**E** O		160	10	**E** O		C80	9	**E** O	
	180	16	**E** O		C100	16	**E** O		200	12	**E** O		180	16	**E** O		C80	16	**E** O		180	12	**E** O		C80	16	**E** O	
	45	5	**E** O		C40	5	**E** O		50	5	**E** O		45	5	**E** O		C40	5	**E** O		45	5	**E** O		C40	5	**E** O	
	32	4	**E** O		C32	6	**E** O		40	4	**E** O		32	4	**E** O		C25	6	**E** O		40	4	**E** O		C25	6	**E** O	
	22	3	**E** O		C20	4	**E** O		28	4	**E** O		22	3	**E** O		C20	4	**E** O		28	4	**E** O		C20	4	**E** O	
	32	4	**E** O		C25	6	**E** O		32	5	**E** O		32	4	**E** O		C25	6	**E** O		32	5	**E** O		C20	6	**E** O	
	11	3	**E** O		C16	5	**E** O		12	4	**E** O		11	3	**E** O		C16	5	**E** O		12	4	**E** O		C12	5	**E** O	
	18	3	**E** O		C16	6	**E** O		25	4	**E** O		18	3	**E** O		C16	6	**E** O		25	4	**E** O		C12	6	**E** O	
	45	6	**E** O		C50	6	**E** O		50	6	**E** O		45	6	**E** O		C40	6	**E** O		45	6	**E** O		C40	6	**E** O	
	32	4	**E** O		C25	4	**E** O		40	4	**E** O		32	4	**E** O		C25	4	**E** O		40	4	**E** O		C20	4	**E** O	
	28	4	**E** O		C32	4	**E** O		36	4	**E** O		25	4	**E** O		C25	4	**E** O		32	4	**E** O		C25	4	**E** O	
	18	3	**E** O		C16	6	**E** O		50	5	**E** O		18	3	**E** O		C16	6	**E** O		45	5	**E** O		C12	6	**E** O	
	18	3	**E** O		C16	6	**E** O		50	5	**E** O		18	3	**E** O		C16	6	**E** O		45	5	**E** O		C12	6	**E** O	
	28	3	**O** E		C32	3	**E** O		40	3	**O** E		28	3	**O** E		C32	3	**E** O						C32	3	**E** O	
	90	16	**E** O		C100	20	**E** O		110	16	**E** O		90	16	**E** O		C100	20	**E** O		110	16	**E** O		C100	20	**E** O	

Schnittdaten VHM-Bohrwerkzeuge
VHM-Bohrer – mit Innenkühlung

B 1

= Nassbearbeitung (E = Emulsion, O = Öl)

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

v_c = Schnittgeschwindigkeit
VRR = Vorschubrichtreihe

VCRR = v_c-Richtreihe

* 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 *	Bohrtiefe	12 x D_c				16 x D_c			
							Bezeichnung	DC160 Advance X·treme Evo				DC160 Advance X·treme Evo			
							Norm	Walter				Walter			
							Sorte	WJ30EU				WJ30EU			
							Ø-Bereich [mm]	3–20				3–16			
							Seite	229				232			
								v_c	VRR			v_c	VRR		
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	62	P1		120	10	**E** O		120	12	**E** O	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	93	P2		120	12	**E** O		110	12	**E** O	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	103	P3		110	12	**E** O		80	10	**E** O	
		C > 0,55 %	geglüht	190	93	P4		120	9	**E** O		90	10	**E** O	
		C > 0,55 %	vergütet	300	146	P5		90	10	**E** O		71	10	**E** O	
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	109	P6		140	12	**E** O		120	12	**E** O	
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	86	P7		120	10	**E** O		110	12	**E** O	
		vergütet		285	139	P8		80	10	**E** O		63	10	**E** O	
		vergütet		380	186	P9		40	8	**E** O		56	8	**E** O	
		vergütet		430	215	P10		45	5	**E** O		36	7	**E** O	
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	geglüht		200	99	P11		80	9	**E** O		90	9	**E** O	
		gehärtet und angelassen		300	146	P12		90	10	**E** O		80	10	**E** O	
		gehärtet und angelassen		380	186	P13		36	7	**E** O		56	8	**E** O	
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	99	P14		100	12	**E** O		90	10	**E** O	
		martensitisch, vergütet		330	161	P15		50	10	**E** O		63	9	**E** O	
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	99	M1		45	6	**E** O		45	6	**E** O	
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	146	M2		40	6	**E** O		56	6	**E** O	
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	113	M3		32	5	**E** O		40	4	**E** O	
K	Temperguss	ferritisch		200	58	K1		100	16	**E** O		110	16	**E** O	
		perrlitisch		260	102	K2		80	16	**E** O		80	16	**E** O	
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	29	K3		110	16	**E** O		140	16	**E** O	
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	51	K4		90	16	**E** O		110	16	**E** O	
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	58	K5		120	20	**E** O		120	16	**E** O	
		perrlitisch		265	102	K6		80	16	**E** O		80	16	**E** O	
	GGV (CGI)			230	58	K7		90	16	**E** O		90	16	**E** O	
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	-	N1		360	16	**E** O	M	120	20	**E** O	M
		aushärtbar, ausgehärtet		100	49	N2		360	16	**E** O	M	120	20	**E** O	M
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	38	N3		220	16	**E** O	M	120	20	**E** O	M
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	45	N4		220	16	**E** O	M	120	20	**E** O	M
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	65	N5		160	16	**E** O	M	120	16	**E** O	M
	Magnesiumlegierungen			70	36	N6									
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	49	N7		160	9	**E** O		180	8	**E** O	
		Messing, Bronze, Rotguss		90	45	N8		140	10	**E** O		160	10	**E** O	
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	55	N9		160	12	**E** O		180	12	**E** O	
		hochfest, Ampco		300	146	N10		40	5	**E** O		56	5	**E** O	
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	99	S1		36	4	**E** O		36	4	**E** O	
			ausgehärtet	280	136	S2		25	4	**E** O		22	2	**E** O	
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	122	S3		28	5	**E** O		32	4	**E** O	
			ausgehärtet	350	171	S4		11	4	**E** O		12	3	**E** O	
			gegossen	320	157	S5		22	4	**E** O		22	3	**E** O	
	Titanlegierungen	Reintitan		200	99	S6		40	6	**E** O		56	6	**E** O	
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	183	S7		32	4	**E** O		40	4	**E** O	
		β-Legierungen		410	203	S8		28	4	**E** O		36	4	**E** O	
	Wolframlegierungen			300	146	S9		40	5	**E** O		22	3	**E** O	
	Molybdänlegierungen			300	146	S10		40	5	**E** O		22	3	**E** O	
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	-	H1						36	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		100	16	**E** O		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									

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

	20 x D_c				25 x D_c				30 x D_c			
	DC160 Advance X·treme Evo				**DC160 Advance X·treme Evo**				**DC160 Advance X·treme Evo**			
	Walter				Walter				Walter			
	WJ30EU				WJ30EU				WJ30EU			
	3–16				3–12				3–12			
	233				234				235			
	v_c	VRR			v_c	VRR			v_c	VRR		
	120	12	**E** O		120	12	**E** O		120	12	**E** O	
	110	12	**E** O		110	12	**E** O		110	12	**E** O	
	80	10	**E** O		80	10	**E** O		80	10	**E** O	
	90	10	**E** O		90	10	**E** O		90	10	**E** O	
	71	10	**E** O		71	10	**E** O		71	10	**E** O	
	120	12	**E** O		120	12	**E** O		120	12	**E** O	
	110	12	**E** O		110	12	**E** O		110	12	**E** O	
	63	10	**E** O		63	10	**E** O		63	10	**E** O	
	56	8	**E** O		56	8	**E** O		56	8	**E** O	
	36	7	**E** O		36	7	**E** O		36	7	**E** O	
	90	9	**E** O		90	9	**E** O		90	9	**E** O	
	80	10	**E** O		80	10	**E** O		80	10	**E** O	
	56	8	**E** O		56	8	**E** O		56	8	**E** O	
	90	10	**E** O		90	10	**E** O		90	10	**E** O	
	63	9	**E** O		63	9	**E** O		63	9	**E** O	
	45	6	**E** O		45	6	**E** O		45	6	**E** O	
	56	6	**E** O		56	6	**E** O		56	6	**E** O	
	40	4	**E** O		40	4	**E** O		40	4	**E** O	
	110	16	**E** O		110	16	**E** O		110	16	**E** O	
	80	16	**E** O		80	16	**E** O		80	16	**E** O	
	140	16	**E** O		140	16	**E** O		140	16	**E** O	
	110	16	**E** O		110	16	**E** O		110	16	**E** O	
	120	16	**E** O		120	16	**E** O		120	16	**E** O	
	80	16	**E** O		80	16	**E** O		80	16	**E** O	
	90	16	**E** O		90	16	**E** O		90	16	**E** O	
	110	20	**E** O	M	100	20	**E** O	M	100	20	**E** O	M
	110	20	**E** O	M	100	20	**E** O	M	100	20	**E** O	M
	110	20	**E** O	M	100	20	**E** O	M	100	20	**E** O	M
	110	20	**E** O	M	100	20	**E** O	M	100	20	**E** O	M
	110	16	**E** O	M	100	16	**E** O	M	100	16	**E** O	M
	160	8	**E** O		120	8	**E** O		120	8	**E** O	
	140	10	**E** O		110	10	**E** O		110	10	**E** O	
	160	12	**E** O		120	12	**E** O		120	12	**E** O	
	56	5	**E** O		56	5	**E** O		56	5	**E** O	
	36	4	**E** O		36	4	**E** O		36	4	**E** O	
	22	2	**E** O		22	2	**E** O		22	2	**E** O	
	32	4	**E** O		32	4	**E** O		32	4	**E** O	
	12	3	**E** O		12	3	**E** O		12	3	**E** O	
	22	3	**E** O		22	3	**E** O		22	3	**E** O	
	56	6	**E** O		56	6	**E** O		56	6	**E** O	
	40	4	**E** O		40	4	**E** O		40	4	**E** O	
	36	4	**E** O		36	4	**E** O		36	4	**E** O	
	22	3	**E** O		22	3	**E** O		22	3	**E** O	
	22	3	**E** O		22	3	**E** O		22	3	**E** O	
	36	3	**O** E		36	3	**O** E		36	3	**O** E	
	110	16	**E** O		110	16	**E** O		110	16	**E** O	

Schnittdaten VHM-Bohrwerkzeuge
VHM-Bohrer – ohne Innenkühlung

= Nassbearbeitung (E = Emulsion, O = Öl)

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

v_c = Schnittgeschwindigkeit
VRR = Vorschubrichtreihe

VCRR = v_c-Richtreihe

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

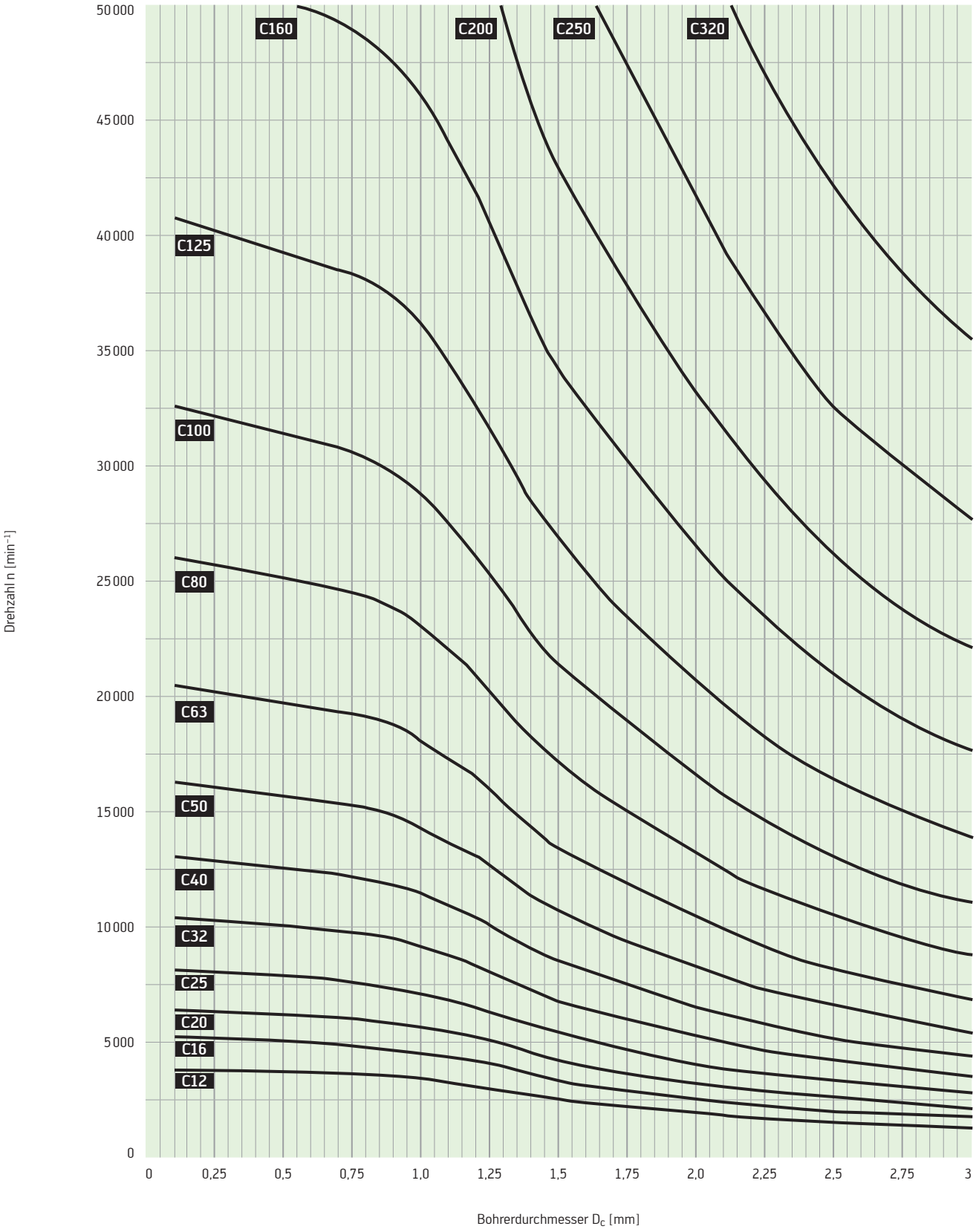
Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m (N/mm²)	Zerspanungsgruppe *	Bohrtiefe	3 x D_c							
							Bezeichnung	DC260 Advance X·treme Evo				DC160 Advance X·treme Evo			
							Norm	Walter				DIN 6537 K			
							Sorte	WJ30ET				WJ30ET			
							Ø-Bereich [mm]	3,3–14,5				3–20			
							Seite	236				237			
								v_c	VRR			v_c	VRR		
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	62	P1		120	12	E O		100	12	E O	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	93	P2		120	12	E O		110	12	E O	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	103	P3		120	12	E O		110	12	E O	
		C > 0,55 %	geglüht	190	93	P4		120	10	E O		110	10	E O	
		C > 0,55 %	vergütet	300	146	P5		100	10	E O		80	10	E O	
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	109	P6		120	16	E O		110	16	E O	
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	86	P7		120	12	E O		110	12	E O	
		vergütet		285	139	P8		90	10	E O		71	10	E O	
		vergütet		380	186	P9		71	7	E O		56	7	E O	
		vergütet		430	215	P10		50	5	E O		40	5	E O	
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	geglüht		200	99	P11		90	9	E O		71	9	E O	
		gehärtet und angelassen		300	146	P12		100	10	E O		80	10	E O	
		gehärtet und angelassen		380	186	P13		45	7	E O		45	7	E O	
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	99	P14		110	12	E O		100	12	E O	
		martensitisch, vergütet		330	161	P15		71	10	E O		56	10	E O	
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	99	M1									
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	146	M2									
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	113	M3									
K	Temperguss	ferritisch		200	58	K1		90	16	E O		80	16	E O	
		perrlitisch		260	102	K2		90	12	E O		80	12	E O	
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	29	K3		110	16	E O		100	16	E O	
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	51	K4		90	16	E O		90	16	E O	
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	58	K5		120	16	E O		110	16	E O	
		perrlitisch		265	102	K6		90	12	E O		80	12	E O	
	GGV (CGI)			230	58	K7		110	2	E O		100	2	E O	
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	-	N1									
		aushärtbar, ausgehärtet		100	49	N2									
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	38	N3		250	16	E O	M	250	16	E O	M
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	45	N4		220	16	E O	M	220	16	E O	M
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	65	N5		180	12	E O	M	180	12	E O	M
	Magnesiumlegierungen			70	36	N6									
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	49	N7		200	6	E O		180	6	E O	
		Messing, Bronze, Rotguss		90	45	N8		180	10	E O		160	10	E O	
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	55	N9		200	16	E O		200	16	E O	
		hochfest, Ampco		300	146	N10		45	5	E O		45	5	E O	
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	99	S1									
			ausgehärtet	280	136	S2									
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	122	S3									
			ausgehärtet	350	171	S4									
			gegossen	320	157	S5									
	Titanlegierungen	Reintitan		200	99	S6		45	5	E O		36	5	E O	
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	183	S7		32	3	E O		25	3	E O	
		β-Legierungen		410	203	S8		28	3	E O		22	3	E O	
	Wolframlegierungen			300	146	S9									
	Molybdänlegierungen			300	146	S10									
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	-	H1		36	3	O E		28	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		100	16	E O		100	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									

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

B 1

	3 x D_c								5 x D_c												2 x D_c			
	DC150 Perform				DC150 Perform				DB130 Advance				DC160 Advance X·treme Evo				DC150 Perform				DB131 Supreme			
	DIN 6539				DIN 6537 K				DIN 1899				DIN 6537 L				DIN 6537 L				Walter			
	WJ30RE				WJ30RE				WJ30UU				WJ30ET				WJ30TA				WJ30EL			
	1,5–2,9				3–20				0,1–1,45				3–25				3–20				0,5–1,984			
	244				245				247				249				256				259			
	VCRR	VRR			v_c	VRR			VCRR	VRR			v_c	VRR			v_c	VRR			VCRR	VRR		
	C80	12	**E** O		90	12	**E** O		C63	5	**E** O		100	12	**E** O		80	12	**E** O		C100	12	**E** O	
	C80	10	**E** O		80	10	**E** O		C63	6	**E** O		110	12	**E** O		80	10	**E** O		C80	12	**E** O	
	C80	10	**E** O		80	10	**E** O		C63	6	**E** O		100	12	**E** O		71	10	**E** O		C80	12	**E** O	
	C63	9	**E** O		71	9	**E** O		C50	5	**E** O		110	10	**E** O		71	9	**E** O		C80	12	**E** O	
	C50	8	**E** O		56	8	**E** O		C40	5	**E** O		71	10	**E** O		56	8	**E** O		C63	16	**E** O	
	C80	12	**E** O		90	12	**E** O		C63	6	**E** O		100	16	**E** O		80	12	**E** O		C100	12	**E** O	
	C80	12	**E** O		80	12	**E** O		C63	6	**E** O		110	12	**E** O		80	12	**E** O		C80	12	**E** O	
	C50	8	**E** O		50	8	**E** O		C40	5	**E** O		63	10	**E** O		45	8	**E** O		C63	16	**E** O	
	C32	6	**E** O		36	6	**E** O		C25	4	**E** O		50	7	**E** O		32	6	**E** O		C50	12	**E** O	
	C25	4	**E** O		28	4	**E** O		C20	3	**E** O		36	5	**E** O		25	4	**E** O		C40	6	**E** O	
	C63	9	**E** O		63	9	**E** O		C32	4	**E** O		71	9	**E** O		63	9	**E** O		C80	10	**E** O	
	C50	8	**E** O		56	8	**E** O		C40	5	**E** O		71	10	**E** O		56	8	**E** O		C63	16	**E** O	
	C40	6	**E** O		40	6	**E** O		C25	4	**E** O		45	7	**E** O		40	6	**E** O		C50	12	**E** O	
	C63	10	**E** O		71	10	**E** O		C50	5	**E** O		90	12	**E** O		71	10	**E** O		C63	12	**E** O	
	C50	8	**E** O		56	8	**E** O		C40	5	**E** O		50	10	**E** O		50	8	**E** O		C63	16	**E** O	
									C12	3	**E** O										C40	8	**E** O	
	C40	5	**E** O		40	5	**E** O		C20	3	**E** O						40	5	**E** O		C63	1	**E** O	
									C12	2	**E** O										C32	6	**E** O	
	C63	16	**E** O		71	16	**E** O		C50	6	**E** O		80	16	**E** O		71	16	**E** O		C160	25	**E** O	
	C50	12	**E** O		56	12	**E** O		C40	4	**E** O		80	12	**E** O		56	12	**E** O		C125	20	**E** O	
	C80	16	**E** O		90	16	**E** O		C63	7	**E** O		100	16	**E** O		80	16	**E** O		C160	25	**E** O	
	C63	16	**E** O		71	16	**E** O		C50	6	**E** O		80	16	**E** O		71	16	**E** O		C160	25	**E** O	
	C80	16	**E** O		80	16	**E** O		C63	7	**E** O		100	16	**E** O		71	16	**E** O		C160	30	**E** O	
	C50	12	**E** O		56	12	**E** O		C40	4	**E** O		80	12	**E** O		56	12	**E** O		C125	20	**E** O	
	C63	12	**E** O		63	12	**E** O		C50	5	**E** O		90	2	**E** O		56	12	**E** O		C125	20	**E** O	
	C250	10	**E** O	M	250	10	**E** O	M	C160	9	**E** O	M					250	10	**E** O	M	C160	25	**E** O	M
	C250	10	**E** O	M	250	10	**E** O	M	C160	9	**E** O	M					250	10	**E** O	M	C160	25	**E** O	M
	C200	16	**E** O	M	220	16	**E** O	M	C125	9	**E** O	M	250	16	**E** O	M	220	16	**E** O	M	C160	25	**E** O	M
	C200	16	**E** O	M	200	16	**E** O	M	C100	9	**E** O	M	220	16	**E** O	M	200	16	**E** O	M	C160	25	**E** O	M
	C160	12	**E** O	M	160	12	**E** O	M	C63	8	**E** O	M	180	12	**E** O	M	160	12	**E** O	M	C125	20	**E** O	M
									C125	9		**M** L												
	C160	6	**E** O		160	6	**E** O		C100	6	**E** O		180	6	**E** O		160	6	**E** O		C100	6	**E** O	
	C125	10	**E** O		140	10	**E** O		C80	8	**E** O		160	10	**E** O		140	10	**E** O		C100	10	**E** O	
	C160	16	**E** O		180	16	**E** O		C80	8	**E** O		200	16	**E** O		180	16	**E** O		C100	20	**E** O	
	C40	5	**E** O		45	5	**E** O		C20	3	**E** O		45	5	**E** O		45	5	**E** O		C50	6	**E** O	
									C12	2	**E** O										C32	6	**E** O	
																					C25	6	**E** O	
									C12	2	**E** O										C32	5	**E** O	
																					C16	5	**E** O	
																					C16	6	**E** O	
	C32	5	**E** O		32	5	**E** O		C20	3	**E** O		32	5	**E** O		28	5	**E** O		C50	6	**E** O	
	C20	3	**E** O		22	3	**E** O		C12	2	**E** O		22	3	**E** O		20	3	**E** O		C25	4	**E** O	
	C16	3	**E** O		20	3	**E** O		C12	1	**E** O		20	3	**E** O		18	3	**E** O		C25	4	**E** O	
																					C16	6	**E** O	
																					C16	6	**E** O	
	C20	3	**O** E		22	3	**O** E						28	3	**O** E		20	3	**O** E		C32	3	**O** E	
	C100	16	**E** O		90	16	**E** O		C25	12	**E** O		100	16	**E** O		90	16	**E** O		C100	25	**E** O	
									C40	8		**L**												
									C40	8		**L**												
									C40	8		**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

B 1

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

B 1

= 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 366

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

							Bohrtiefe				2,5 × 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 WNN25				P6005 WKK45C				P6001 WPP45C				P6003 WMP35				P6004 WNN25				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

= 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 366

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

							Bohrtiefe			$3 \times D_c$							
							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.

B 1

	3×D_c								5×D_c															
	D4140								D4140															
	12–37,99								12–37,99															
	P6004 WNN25				P6005 WKK45C				P6001 WPP45C				P6003 WMP35				P6004 WNN25				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

B 1

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 366

* 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.

B 1

	7 × D_c								10 × D_c															
	D4140								D4140															
	12–31								18–24,7															
	P6004 WNN25				P6005 WKK45C				P6001 WPP45C				P6003 WMP35				P6004 WNN25				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 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
									Gr.-1	Gr.-2	Gr.-3	Gr.-4	Gr.-5 Gr.-6	Gr.-7 Gr.-8
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.

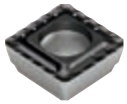
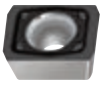
Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte.
Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

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
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Schneidstoff-Anwendungstabellen – Bohren

Sorten zum Vollbohren

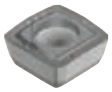
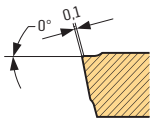
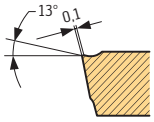
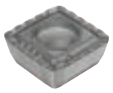
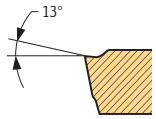
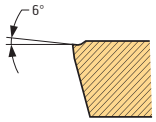
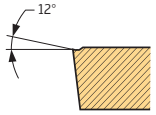
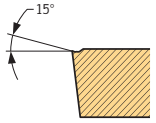
Walter Sortenbezeichnung	Normbezeichnung	Werkstoffgruppe P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspanbare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	Anwendungsbereich 01 05 10 15 20 25 30 35 40 45	Beschichtungsverfahren	Schichtaufbau	Wendeplattenbeispiel
WKP25S	HC – P 25	●●								CVD	TiCN + Al_2O_3 (+TiCN)	
	HC – K 25			●●								
WKP35S	HC – P 35	●●								CVD	TiCN + Al_2O_3 (+TiCN)	
	HC – K 35			●●								
WSP45S	HC – P 45	●●								PVD	TiAlN + Al_2O_3 (+Al)	
	HC – M 45		●●									
	HC – S 45					●●						
WSP45	HC – P 45	●●								PVD	TiAlN + Al_2O_3 (+ZrN)	
	HC – M 45		●●									
	HC – S 45					●●						
WXP40	HC – P 40	●●								PVD	TiCN	
	HC – M 30		●●									
	HC – K 40			●●								
	HC – S 30					●						
WXP30	HC – P 30	●●								PVD	TiAlN / TiSiN	
	HC – M 30		●									
	HC – K 30			●●								
	HC – N 30				●							
	HC – S 30					●						
WPP45C	HC – P 45	●●								PVD	TiAlN / TiAl	
	HC – K 45			●								
WKK45C	HC – P 45	●								PVD	TiAlN / TiSiAlCrN / TiSiN	
	HC – K 45			●●								
WMP35	HC – P 35	●●								PVD	TiAlN	
	HC – M 35		●●									
	HC – S 35					●●						
WNN25	HC – N 25				●●					PVD	ta-C (DLC)	
	HC – O 25							●				

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

●● Hauptanwendung
● Weitere Anwendung

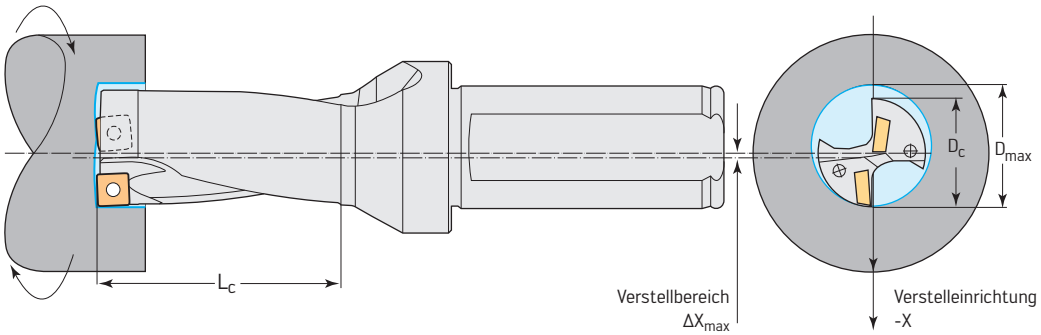
Geometrieübersicht – Wendeschneidplatten

Vollbohren

Geometrie	Anmerkungen Anwendungsgebiet	Werkstoffgruppe P Stahl	M Nichtrostender Stahl	K Gusseisen	N NE-Metalle	S Schwer zerspanbare Werkstoffe	H Harte Werkstoffe	O Andere	Schnitt Hauptschneide
	**A57 – die Stabile** – 0°-Spanwinkel – Für ungünstige Bearbeitungsbedingungen, hauptsächlich für Guss- und Stahlwerkstoffe	●●	●	●●		●			
	E57 – die Universelle – 13°-Spanwinkel – Für mittlere Bearbeitungsbedingungen – Für Guss und Stahl, aber auch für rostfreie und schwer zerspanbare Werkstoffe	●●	●●	●●	●	●			
	**E67 – die Leichtschneidende** – 13°-Spanwinkel – Spezielle Geometrie für optimale Spanbildung – Für langspanende Werkstoffe, z. B. St37, rostfreie wie auch schwer zerspanbare Werkstoffe und Aluminium	●●	●●		●	●●			
	LCMX–B57 – die Stabile – 6°-Spanwinkel – Für ungünstige Bearbeitungsbedingungen – Für kurzspanende Werkstoffe	●●		●●					
	LCMX–D57 – die Universelle – 12°-Spanwinkel – Für mittlere Bearbeitungsbedingungen	●●	●●	●●	●	●			
	LCMX–E57 – die Leichtschneidende – 15°-Spanwinkel – Für gute Bearbeitungsbedingungen – Für langspanende Werkstoffe	●●	●●		●●	●●			

●● Hauptanwendung
● Weitere Anwendung

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

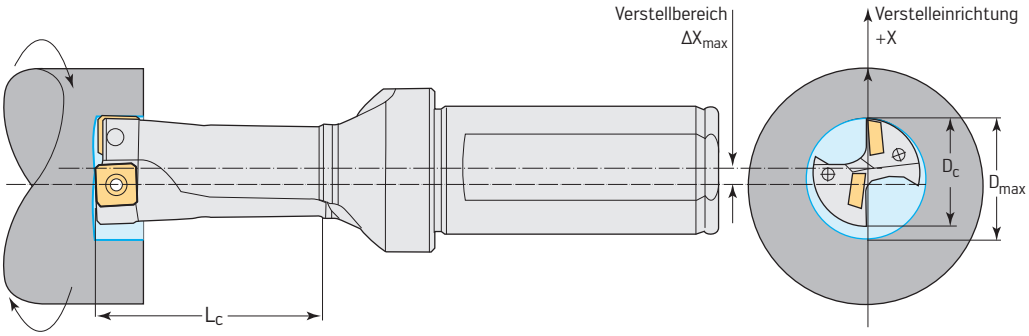


Wendeplatten-größe		$(L_c / D_c) \geq 4$		$(L_c / D_c) < 4$	
	D_c mm	ΔX mm	D_{max} mm	ΔX_{max} mm	D_{max} mm
1	13,5	0,5	14,5	0,7	14,9
	14	0,35	14,7	0,6	15,2
	14,5	0,3	15,1	0,5	15,5
	15	0,2	15,4	0,45	15,9
	15,5	0,15	15,8	0,35	16,2
	16	0,05	16,1	0,3	16,6
	16,4	0	–	0,2	16,8
2	16,5	0,6	17,7	0,9	18,3
	17	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 mm	ΔX mm	D_{max} mm	ΔX_{max} mm	D_{max} 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
7	42,5	0,95	44,4	1,65	45,8
	43	0,85	44,7	1,5	46
	44	0,7	45,4	1,35	46,7
	45	0,55	46,1	1,2	47,4
	46	0,4	46,8	1,1	48,2
	47	0,25	47,5	0,95	48,9
	48	0,15	48,3	0,8	49,6
	49	0	–	0,65	50,3
	50	0	–	0,55	51,1
	50,4	0	–	0,45	51,3
8	50,5	1,05	52,6	1,85	54,2
	51	0,95	52,9	1,75	54,5
	52	0,8	53,6	1,6	55,2
	53	0,65	54,3	1,45	55,9
	54	0,55	55,1	1,35	56,7
	55	0,4	55,8	1,2	57,4
	56	0,3	56,6	1,1	58,2
	57	0,15	57,3	0,95	58,9
	58	0	–	0,8	59,6
	59	0	–	0,7	60,4
	59,4	0	–	0,6	60,6

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

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

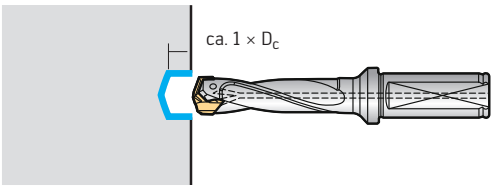


Wendeplatten-größe	D_c mm	$(L_c / D_c) \geq 4$ ΔX mm	$(L_c / D_c) \geq 4$ D_{max} mm	$(L_c / D_c) < 4$ ΔX_{max} mm	$(L_c / D_c) < 4$ D_{max} mm
1	16	1,0	18,0	1,8	19,6
	17	0,8	18,6	1,5	20,0
	18	0,7	19,4	1,3	20,6
	19	0,5	20,0	1,0	21,0
	20	0,3	20,6	0,8	21,6
2	21	1,1	23,2	2,0	25,0
	22	0,9	23,8	1,7	25,4
	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

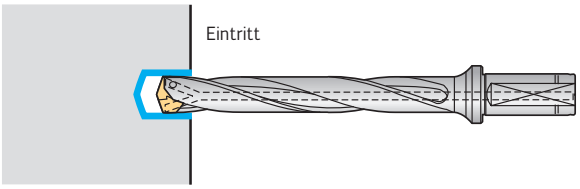
Bohrstrategie D4140

Bohrtiefe > 5 × D_c–10 × D_c

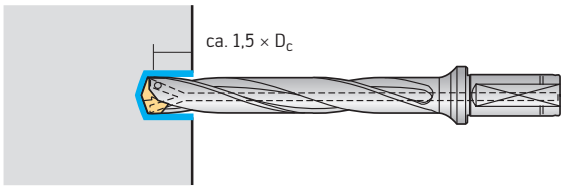
Pilotbohrung
D4140-01../D4140-03..



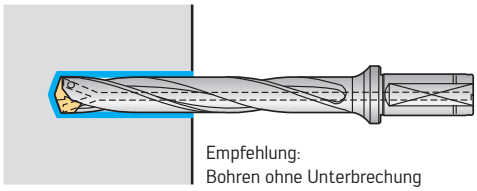
max. ca. 500 min^{-1}



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

Toleranzbereiche Werkzeugdurchmesser

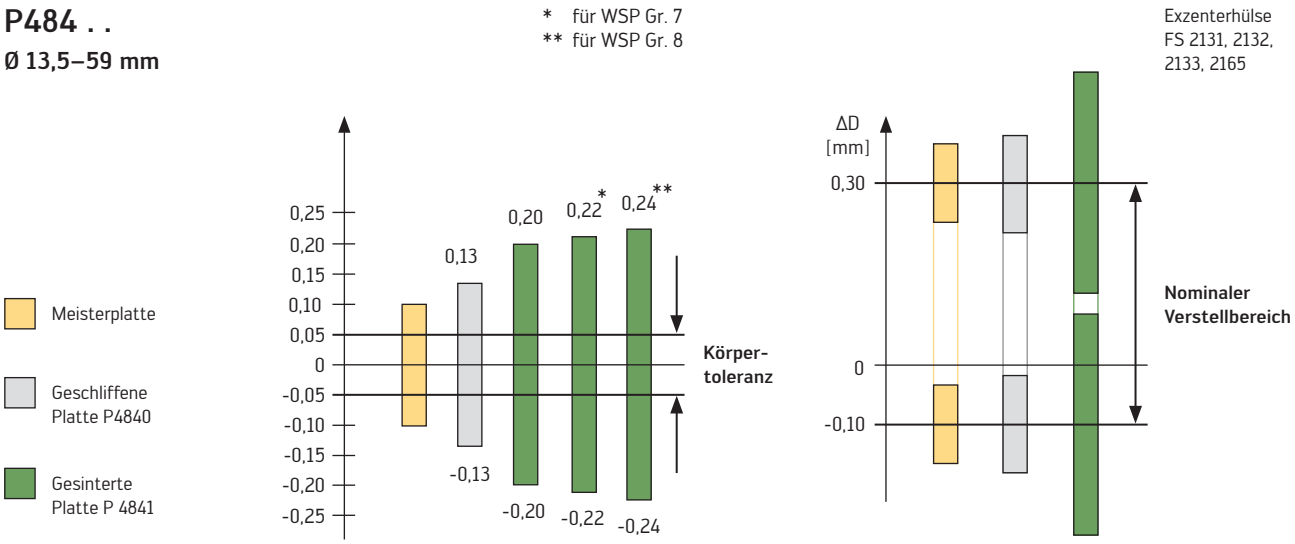
1. für Wendeschneidplatten-Bohrer D4120 / B421 . .

Bezeichnung	Toleranzspektrum ohne Exzenterhülse	Toleranzspektrum mit Exzenterhülse

P484 . .

Ø 13,5–59 mm

* für WSP Gr. 7
** für WSP Gr. 8

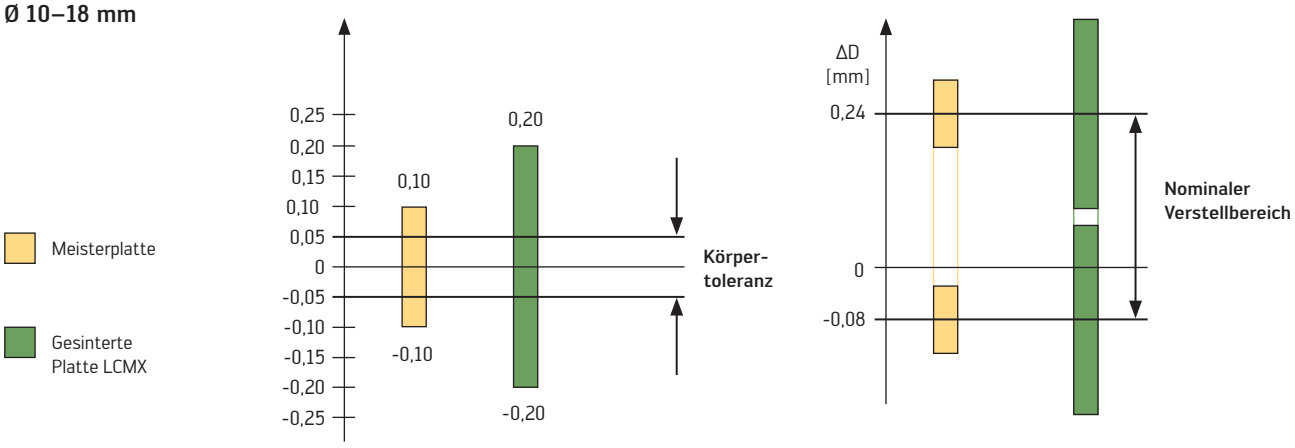


2. für Wendeschneidplatten-Bohrer B321 . . DF . .

Bezeichnung	Toleranzspektrum ohne Exzenterhülse	Toleranzspektrum mit Exzenterhülse

LCMX

Ø 10–18 mm



Der tatsächlich gebohrte Werkstückdurchmesser kann aufgrund Bohrtiefe, Werkstückstoff, Vorschub und Entspanungsbedingungen etc. davon abweichen.

Werkzeug-Durchmessertoleranz-Bereiche

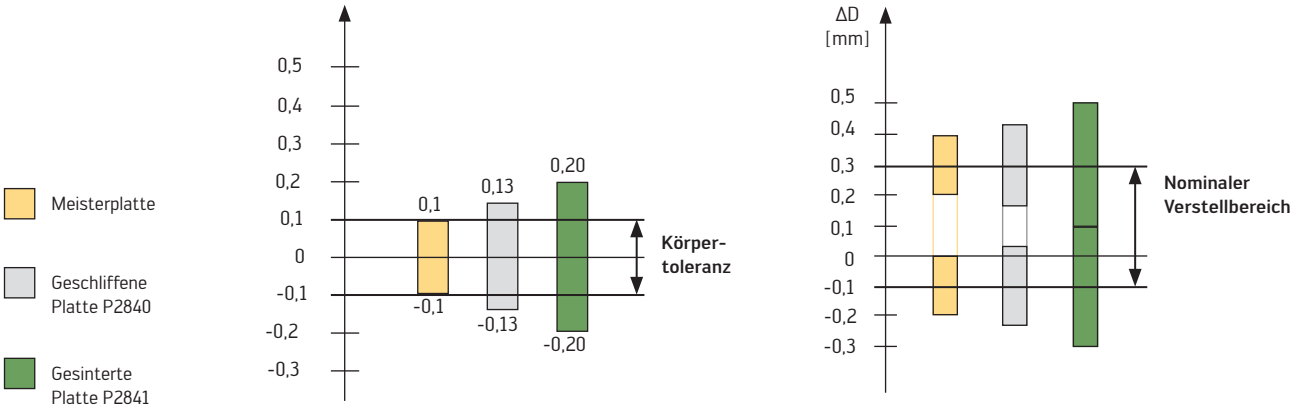
3. für Wendeschneidplatten-Bohrer D3120

Bezeichnung	Toleranzspektrum **ohne Exzenterhülse**	Toleranzspektrum **mit Exzenterhülse**

P284 . .

Ø 16–25 mm

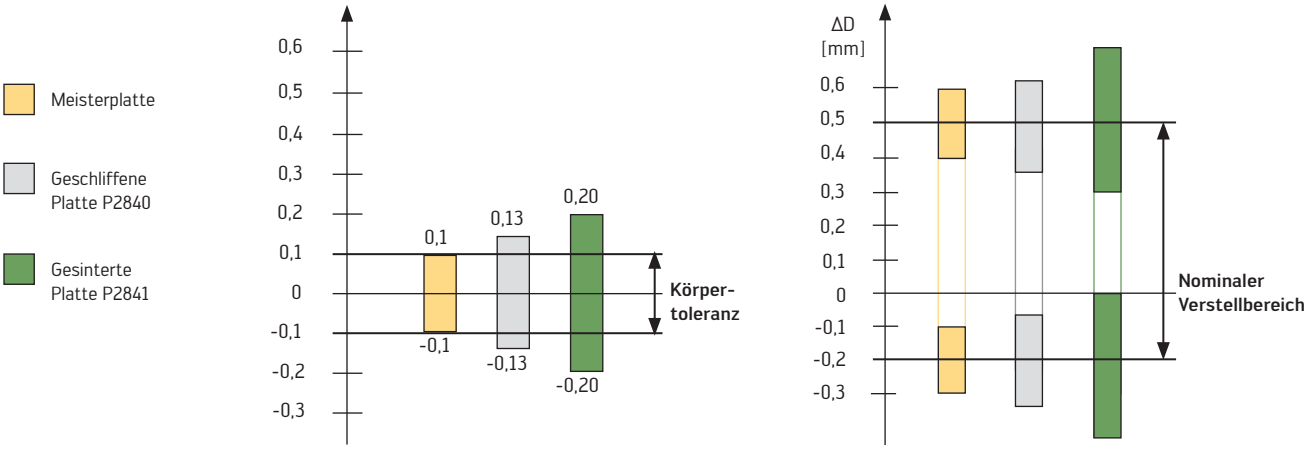
Exzenterhülse
FS 1208



P284 . .

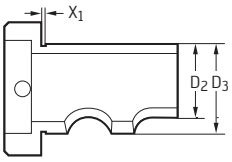
Ø 25–58 mm

Exzenterhülse
FS 722
FS 723
FS 724



Exzenterhülsen für Wendeschneidplatten-Bohrer D3120

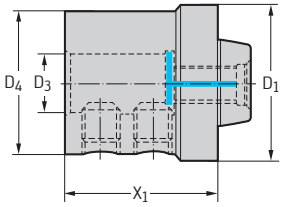
Exzenterhülse



	Bezeichnung Exzenterhülse	D_C D3120 mm	D_2 mm	D_3 mm	X_1 mm
Verstellbereich: –0,1 mm bis +0,3 mm gegenüber Nenndurchmesser	FS 1208	16–25	25	32	4
Verstellbereich: –0,2 mm bis +0,55 mm gegenüber Nenndurchmesser	FS 722	16–25	25	32	4
	FS 723	26–36	32	40	4
	FS 724	37–42	40	50	4

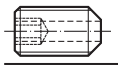
Schlüssel DIN 911	für D3 = 32–40 mm = SW 10	für D3 = 50 mm = SW 12

Aufnahme



Bezeichnung	D_1 mm	D_3 mm	D_4 mm	X_1 mm	kg
A 170 M.0.63.079.32.EX	63	32	72	79	2,0
A 170 M.0.80.079.32.EX	80	32	72	79	2,2
A 170 M.0.80.087.40.EX	80	40	78	87	2,7
A 170 M.0.80.096.50.EX	80	50	85	96	3,0

Einbauteile



	D_3 = 32–40 mm	D_3 = 50 mm
Schraube DIN 1835-B	M 20 x 2 x 20 (SW 10)	M 24 x 2 x 25 (SW 12)

Schnittdaten
HSS-Bohrer

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

B 1

= 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 349

* 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				

Progammübersicht für Wendeschneidplatten zum Aufbohren und Feinbohren

Bearbeitung	Plattenform		Beschreibung	Seite
Aufbohren **Feinbohren**		**S**	zum Aufbohren	374
		C	zum Aufbohren zum Feinbohren	373
		P413x **P416x**	Rhombisch tangential/lateral zum Aufbohren	375
		W	zum Aufbohren	375
		T	zum Feinbohren	378

B 2

Bezeichnungsschlüssel
für negative Wendeschneidplatten zum Aufbohren

P 413	0		–	2	N	–	E47
1	2	3		4	5		6

1 – Walter Wendeschneidplatten-bezeichnung

P413	
P416	Aufbohren negativ

2 – Ausführung

0	geschliffen
1	gesintert

3 – Position

C	Zentrumsplatte
P	Außenplatte
S	Zentrums- und Außenplatte identisch
–	Leerzeichen

4 – Plattengröße

0	08 . . .
2	10 . . .
3	12 . . .
4	14 . . .

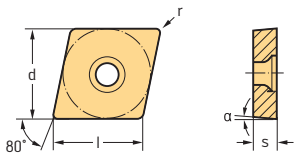
5 – Schneidrichtung

R	rechtsschneidend
N	neutral
L	linksschneidend

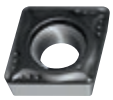
6 – Walter Geometrie

E47	die Universelle

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



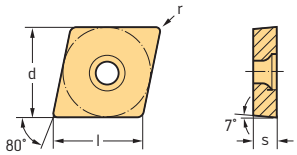
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	l mm	P HC				M HC					K HC		N HC	S HC			
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	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		☹						☹							☹	
	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

Rhombisch positiv 80°
CCMT Perform



Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	P HC						M HC					K HC		N HC	S HC		
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WPV10	WPV20	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM30S
	CCMT060204-MV4	6,45	0,4					😐	😐											
	CCMT09T304-MV4	9,67	0,4					😐	😐											
	CCMT09T308-MV4	9,67	0,8					😐	😐											
	CCMT120408-MV4	12,90	0,8					😐	😐											

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

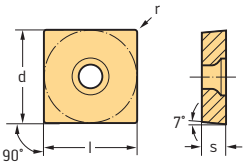
WALTER SELECT

Optimale Wendeschneidplatte für

gute | mittlere | ungünstige

Bearbeitungsbedingungen

Quadratisch positiv
SCMT / SCGT
Tiger·tec® Silver



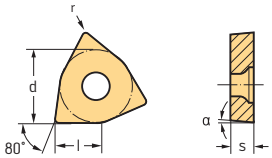
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	l mm	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
	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 / WCGT
Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

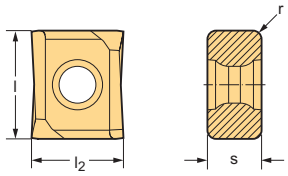
	Bezeichnung	r mm	l mm	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	WCMT030204-E47	0,4	3,5		★				●						●	
	WCMT040204-E47	0,4	4,3		★				●						●	
	WCMT06T304-E47	0,4	6,5		★											
	WCMT06T308-E47	0,8	6,5						●						●	
	WCGT030202-MN2	0,2	3,91										●			
	WCGT030204-MN2	0,4	3,91										●			
	WCGT040204-MN2	0,4	4,34										●			
	WCGT06T302-MN2	0,2	6,52										●			
	WCGT06T304-MN2	0,4	6,52										●			
	WCGT080404-MN2	0,4	8,69										●			
	WCGT080408-MN2	0,8	8,69										●			

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

B2

Rhombisch tangential
P4440



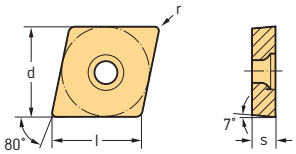
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	l_2 mm	s mm	P HC WKP30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	M HC WSM20S
	P4130-4R12-E47	2	10,5	14	7	●	●	●	
	P4160-2R04-E47	2	8,5	10	5	●		●	●
	P4160-2R/L08-E47	2	8,5	10	5	●		●	●

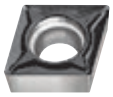
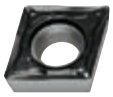
HC = beschichtetes Hartmetall

● ● ● / ★ Neu im Programm

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



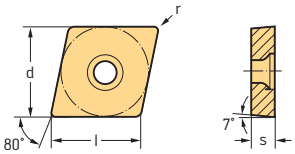
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	P HC WEP10C	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM21	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-PF	6,45	0,4		☺	☺					☺		☹							☺	☹
	CCMT060208-PF	6,45	0,8		☺	☺					☺									☺	
	CCMT09T304-PF	9,67	0,4		☺	☺					☺		☹							☺	☹
	CCMT09T308-PF	9,67	0,8		☺	☺					☺		☹							☺	☹
	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								☺									☺	
	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		☺	☺															
	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														☺				

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv 80°
CCMT Perform



Wendeschneidplatten

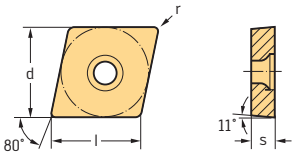
	Bezeichnung	l mm	r mm	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WSM30S	M HC WSM10	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CCMT060204-FV4	6,45	0,4				☺	😐														
	CCMT09T304-FV4	9,67	0,4				☺	😐														
	CCMT09T308-FV4	9,67	0,8				☺	😐														

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

B2

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



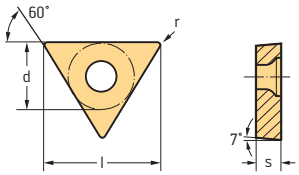
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r 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 WSM21	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
	CPMT050204-FM4	5,64	0,4				😐	😐			😐									😐	
	CPMT060204-FM4	6,45	0,4				😐	😐			😐									😐	
	CPMT09T304-FM4	9,67	0,4				😐	😐			😐									😐	
	CPMT09T308-FM4	9,67	0,8				😐	😐			😐									😐	
	CPMT050204-FP4	5,64	0,4	☺																	
	CPMT060204-FP4	6,45	0,4	☺																	
	CPMT09T304-FP4	9,67	0,4	☺																	
	CPMT09T308-FP4	9,67	0,8	☺																	
	CPGT050204-MM4	5,64	0,4								😐									😐	
	CPGT060201-MM4	6,45	0,1						☺									☺			
	CPGT060202-MM4	6,45	0,2						☺									☺			
	CPGT060204-MM4	6,45	0,4						☺		😐							☺		😐	
	CPGT060208-MM4	6,45	0,8						☺		😐							☺		😐	
	CPGT09T301-MM4	9,67	0,1						☺									☺			
	CPGT09T304-MM4	9,67	0,4						☺		😐							☺		😐	
	CPGT09T308-MM4	9,67	0,8						☺		😐							☺		😐	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

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



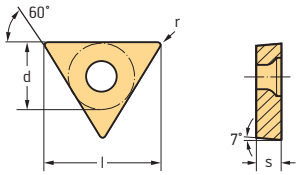
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	P HC					M HC							K HC		N HC	S HC			
				WEP10C	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WSM10	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	TCGT06T101-FN2	6,87	0,1															●				
	TCGT06T102-FN2	6,87	0,2															●				
	TCGT06T104-FN2	6,87	0,4															●				
	TCGT090202-FN2	9,62	0,2															●				
	TCGT090204-FN2	9,62	0,4															●				
	TCGT110202-FN2	11,00	0,2															●				
	TCGT110204-FN2	11,00	0,4															●				
	TCGT16T304-FN2	16,50	0,4															●				
	TCGT16T308-FN2	16,50	0,8															●				
	TCGT06T101-FM2	6,87	0,1										○									
	TCGT06T102-FM2	6,87	0,2										○									
	TCGT06T104-FM2	6,87	0,4							●			○						●			
	TCGT090202-FM2	9,62	0,2									●									●	
	TCGT090204-FM2	9,62	0,4									●									●	
	TCGT110201-FM2	11,00	0,1									●									●	
	TCGT110202-FM2	11,00	0,2							●		●							●		●	
	TCGT110204-FM2	11,00	0,4							●		●							●		●	
	TCGT16T302-FM2	16,50	0,2									●									●	
	TCGT16T304-FM2	16,50	0,4							●		●							●		●	
	TCGT16T308-FM2	16,50	0,8							●		●							●		●	
	TCMT06T102-FM4	6,87	0,2										○									
	TCMT06T104-FM4	6,87	0,4										○									
	TCMT090202-FM4	9,62	0,2								●	●		○						●	●	○
	TCMT090204-FM4	9,62	0,4								●	●		○						●	●	○
	TCMT090208-FM4	9,62	0,8								●	●								●	●	
	TCMT110202-FM4	11,00	0,2								●	●		○						●	●	○
	TCMT110204-FM4	11,00	0,4					●	●		●	●		○						●	●	○
	TCMT110208-FM4	11,00	0,8								●	●		○						●	●	○
	TCMT16T302-FM4	16,50	0,2								●	●		○						●	●	○
	TCMT16T304-FM4	16,50	0,4					●	●		●	●		○						●	●	○
	TCMT16T308-FM4	16,50	0,8					●	●		●	●		○						●	●	○
	TCMT06T102-FP4	6,87	0,2			●																
	TCMT06T104-FP4	6,87	0,4	●		●																
	TCMT090202-FP4	9,62	0,2			●																
	TCMT090204-FP4	9,62	0,4	●	●	●																
	TCMT090208-FP4	9,62	0,8			●																
	TCMT110202-FP4	11,00	0,2		●	●																
	TCMT110204-FP4	11,00	0,4	●	●	●																
	TCMT110208-FP4	11,00	0,8		●	●																
	TCMT16T302-FP4	16,50	0,2			●																
	TCMT16T304-FP4	16,50	0,4		●	●																
	TCMT16T308-FP4	16,50	0,8	●	●	●																

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

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



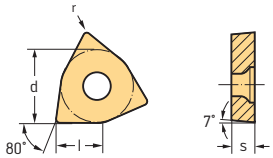
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	P HC					M HC							K HC		N HC	S HC			
				WEP10C	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WSM10	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	TCGT110201-MN2	11,00	0,1															☻				
	TCGT110202-MN2	11,00	0,2															☻				
	TCGT110204-MN2	11,00	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

Trigon positiv 80°
WCGT
Tiger·tec®



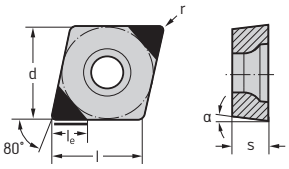
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l mm	r mm	P HC			M HC							K HC		N HC	S HC			
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WSM10	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	WCGT020102-FN2	2,7	0,2													☻				
	WCGT020104-FN2	2,7	0,4													☻				
	WCGT030202-FN2	3,91	0,2													☻				
	WCGT030204-FN2	3,91	0,4													☻				
	WCGT040202-FN2	4,34	0,2													☻				
	WCGT040204-FN2	4,34	0,4													☻				
	WCGT06T304-FN2	6,52	0,4													☻				
	WCGT06T308-FN2	6,52	0,8													☻				
	WCGT030202-FM2	3,91	0,2								☻									
	WCGT030204-FM2	3,91	0,4								☻									
	WCGT040202-FM2	4,34	0,2								☻									
	WCGT040204-FM2	4,34	0,4								☻									
	WCGT030202-MN2	3,91	0,2													☻				
	WCGT030204-MN2	3,91	0,4													☻				
	WCGT040204-MN2	4,34	0,4													☻				
	WCGT06T302-MN2	6,52	0,2													☻				
	WCGT06T304-MN2	6,52	0,4													☻				
	WCGT080404-MN2	8,69	0,4													☻				
	WCGT080408-MN2	8,69	0,8													☻				

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

HC = beschichtetes Hartmetall

CBN – Rhombisch positiv 80°
CCGW



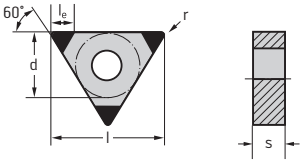
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l_e mm	r mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K HC WBK30	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	CCGW09T304TS-MW2	2,8	0,4						☺	☺		
	CCGW09T308TM-MW2	2,7	0,8						☺	☺		
Wiper												
	CCGW060202EM-2	2,8	0,2					☺				
	CCGW060204EM-2	2,8	0,4					☺				
	CCGW09T304EM-2	2,8	0,4					☺				
	CCGW09T304EM-2	2,8	0,4					☺				
	CCGW060202TS-2	2,8	0,2		😐				☺	☺		
	CCGW060204TS-2	2,8	0,4		😐							
	CCGW09T304TS-2	2,8	0,4		😐							
	CCGW060208TS-2	2,7	0,8		😐							
	CCGW09T308TS-2	2,7	0,8		😐							
	CCGW060204TM-2	2,8	0,4						☺	☺	😐	
	CCGW09T304TM-2	2,8	0,4						☺	☺	😐	
	CCGW060208TM-2	2,7	0,8						☺	☺	😐	
	CCGW09T308TM-2	2,7	0,8						☺	☺	😐	

Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

CBN – Dreikant positiv 60°
TCGW



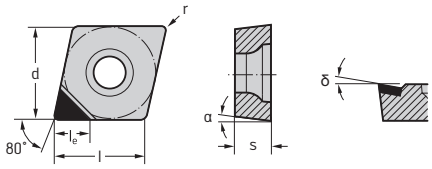
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	l_e mm	r mm	K CN WCK10	K BH WBK20	K HC WBK30	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	TCGW110202TS-3	2,8	0,2		☻							
	TCGW110204TS-3	2,8	0,4		☻							

CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
BH = CBN mit hohem CBN-Gehalt
HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
BL = CBN mit niedrigem CBN-Gehalt

B2

PKD – Rhombisch positiv 80°
CPGW



Wendeschneidplatten

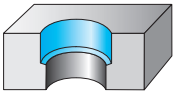
	Bezeichnung	l_e mm	r mm	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	CPGW050204FS-1	3	0,4			☻					☻
	CPGW060204FS-1	3,5	0,4			☻					☻
	CPGW09T304FS-1	4	0,4			☻					☻
	CPGW09T308FS-1	4	0,8			☻					☻
	CPGW120408FS-1	4	0,8			☻					☻

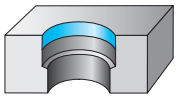
Abmessungen – siehe Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

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

☻☻☻ / ★ Neu im Programm

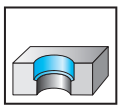
Programmübersicht für Bohrwerkzeuge mit Wendeschneidplatten zum Aufbohren und Feinbohren

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 | 384 NCT | 384	Walter Capto™ | 384	Walter Capto™ | 386 NCT | 388

Bearbeitung					
Ø-Bereich D_C [mm]	**2–45**	**2–45**	**15–203**	**33–153**	**150–640**
Bezeichnung	**B3230** **Walter Precision^{MINI}**	**B4030** **Walter Precision^{MINI}**	**B3230** **Walter Precision^{MEDIUM}**	**B4030/B4031** **Walter Precision^{MEDIUM}**	**B3230 / B3234** **Walter Precision^{MAXI}**
Schaft (Seite)	Walter Capto™ | 390 ScrewFit | 390 NCT | 410	Walter Capto™ | 390 ScrewFit | 390 NCT | 410	Walter Capto™ | 400 ScrewFit | 398 NCT | 416	Walter Capto™ | 402/404 ScrewFit | 402 NCT | 420	Walter Capto™ | 406 NCT | 422
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

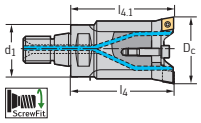
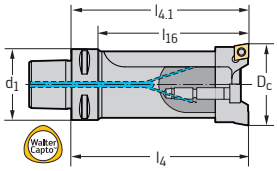
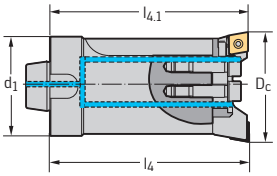
Walter Boring^{MEDIUM}



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

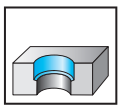
	Kassette ①-Bezeichnung	ARS-Kassette ②-Bezeichnung	Type	Komplettwerkzeug-Bezeichnung mit C-Platte
	EB207–208.CC09	EB207–208-1.CC09 (ARS)	CC09	B3220.T36.41-55.Z2.CC09*
				B3220.C4.041-055.Z2.CC09
				B3220.N4.041-055.Z2.CC09
	EB209–210.CC09	EB209–210-1.CC09 (ARS)		B3220.T45.55-70.Z2.CC09*
				B3220.C5.055-070.Z2.CC09
				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

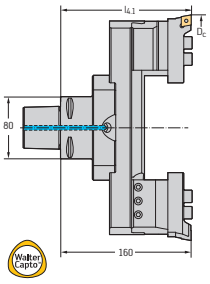
Walter Boring^{MEDIUM}

D_c 150–640 | κ=90° | Z=2



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

B2

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

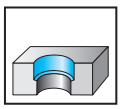
Montagehilfsmittel siehe Seite D 154 im Walter Gesamtkatalog 2017
② ARS-Kassette zum axial und radial versetzten Schruppen. Hierzu muss eine Kassette ① des Komplettwerkzeugs mit CC-Plattensitz getauscht werden.
$l_{4.1}$ Auskraglänge bei Anwendung des ARS-Aufbohrverfahrens siehe Technische Information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

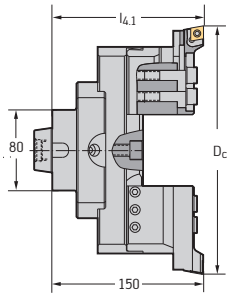
Walter Boring^{MEDIUM}

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

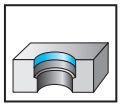
B2

	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

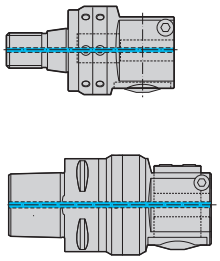
Walter Precision^{MINI}

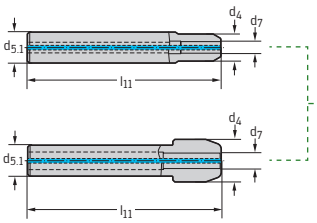
D_c 2,0–9,5	κ=93°	Z=1



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

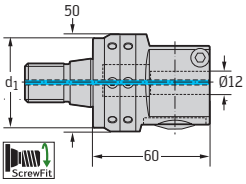
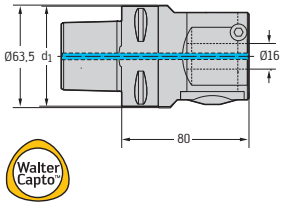
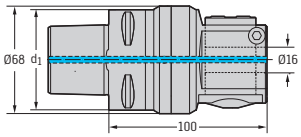
Grundkörper **Verlängerung**





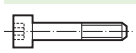
B 2

Werkzeug

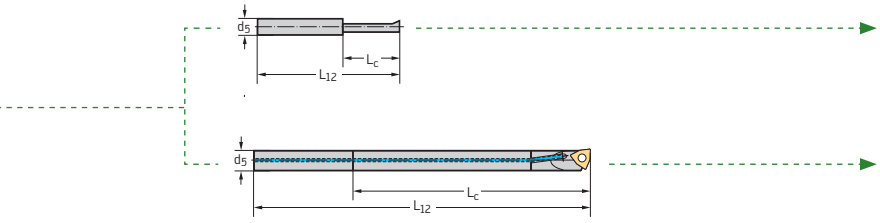
Grundkörper Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	Bezeichnung	d_7 mm	d_4 mm	$d_{5.1}$ mm	l_{11} mm
ScrewFit							
 B4030G.T45.02-20.Z1 wuchtbar	T45	2,0–3,5	EB501	4	12	12	85
		3,0–6,0					
		5,8–7,5	EB502	5	12	12	85
		7,3–9,5	EB503	6	22	12	85
Walter Capto™							
 B3230G.C6.02-45.Z1 Standard	C6	2,0–3,5	EB101	4	12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

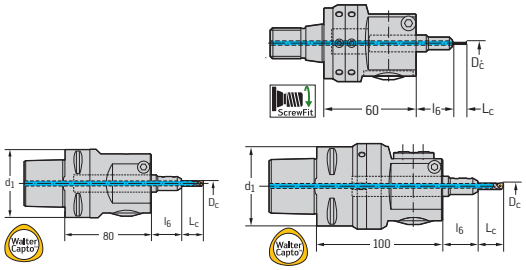
Einbauteile

		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

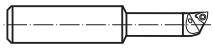


B 2

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

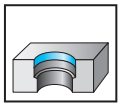
	Schraubendreher für Spannschraube	FS2086 (Torx 6IP)
	Schlüssel DIN 911	SW 2 / SW 4 / SW 5
	Einteilige Bohrstange	D_C 5,8–9,5 siehe Seite B 548

Drehmoment-Schraubendreher mit Wechselklingen siehe Seite B 702.

Feinbohrwerkzeug
B3230 / B4030

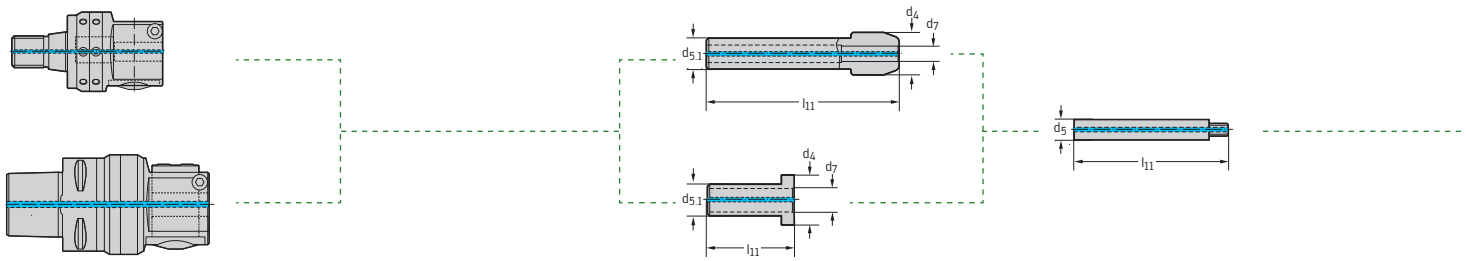
Walter Precision^{MINI}

D_c 8,8–20	κ=93°	Z=1

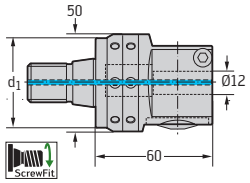
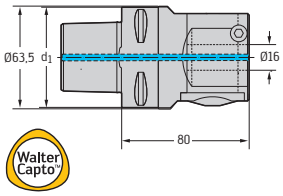
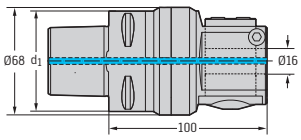


	P	M	K	N	S	H	O
B3230	●●	●●	●●	●	●		
B4030	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Grundkörper **Verlängerung**



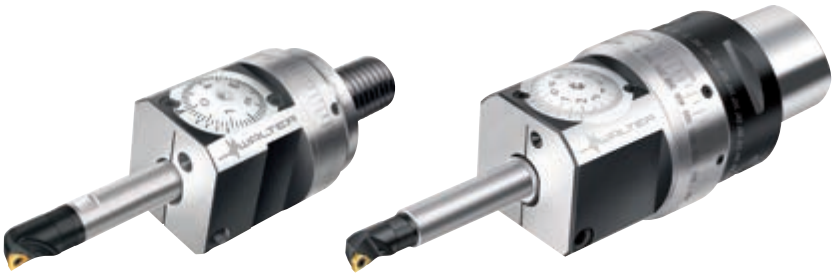
Werkzeug

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
		15,8–20,0	EB507	14	17	16	36	EB510	14	87
B4030G.C6.02-45.Z1 wuchtbar								EB511.CS	14	117

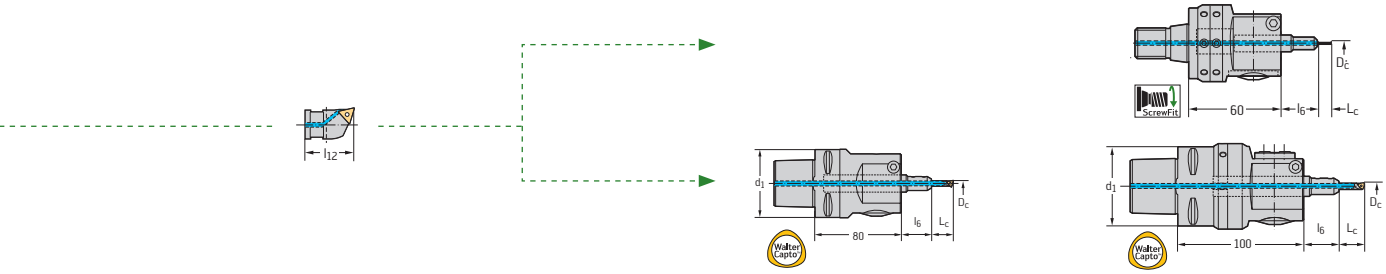
EB . . . CS = Vollhartmetallschaft
Vorteile: Erhöhung der Steifigkeit, Verringerung der Auslenkung, Aufhebung von Vibrationen

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



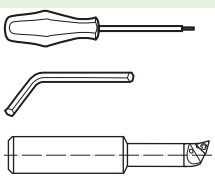
Schneidenträger | **Komplettwerkzeug**



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

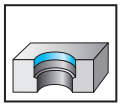


Schraubendreher für Spannschraube	FS2086 (Torx 6IP)
Schlüssel DIN 911	SW 2 / SW 4 / SW 5
Einteilige Bohrstange	D_c 8,8–20 siehe Seite B 548

Drehmoment-Schraubendreher mit Wechselklingen siehe Seite B 702.

Feinbohrwerkzeug
B3230 / B4030

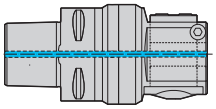
Walter Precision^{MINI}



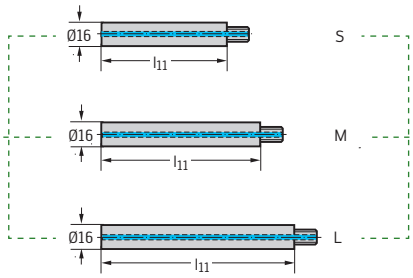
D_c 17,8–45,5	κ=93°	Z=1

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

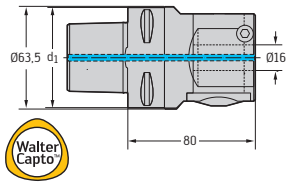
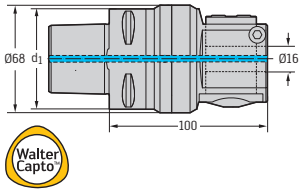
Grundkörper



Verlängerung

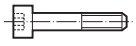


Werkzeug

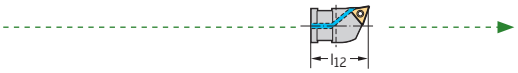
Grundkörper Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	Bezeichnung	l_{11} mm	
Walter Capto™					
 B3230G.C6.02-45.Z1 Standard	C6	17,8–22,5	EB110	88	(S)
			EB111.CS	108	(M)
			EB112.CS	168	(L)
		21,8–25,5	EB110	88	(S)
			EB111.CS	108	(M)
			EB112.CS	168	(L)
		24,8–28,5	EB110	88	(S)
			EB111.CS	108	(M)
			EB112.CS	168	(L)
		27,8–32,5	EB110	88	(S)
			EB111.CS	108	(M)
			EB112.CS	168	(L)
		31,8–36,5	EB110	88	(S)
			EB111.CS	108	(M)
			EB112.CS	168	(L)
 B4030G.C6.02-45.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)

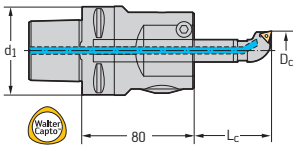
EB . . . CS = Vollhartmetallschaft
Vorteile: Erhöhung der Steifigkeit, Verringerung der Auslenkung, Aufhebung von Vibrationen

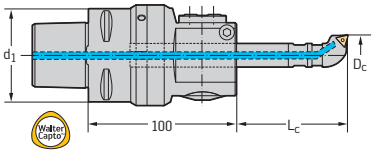
Einbauteile

	Bezeichnung	Anzugsdrehmoment
 Klemmschraube 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

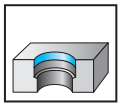
Schraubendreher	FS1483 (Torx 8IP)

Schlüssel DIN 911	SW 5

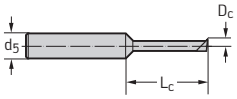
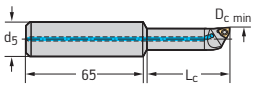
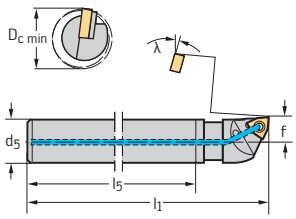
Drehmoment-Schraubendreher mit Wechselklingen siehe Seite B 702.

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°	

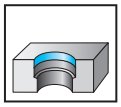
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

	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

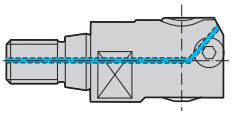
Walter Precision^MEDIUM



D_c 15–33	κ=95°	κ=93°	Z=1

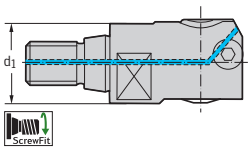
	P	M	K	N	S	H	O
B3230	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Grundkörper | **Kassette mit C-Platte**



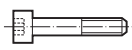
B2

Werkzeug

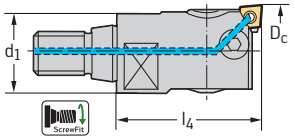
Grundkörper Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	Kassette Nr.	Bezeichnung	Type
ScrewFit  B3230G.T14.15-21.Z1	T14	15–18,5	1		
		18–21,5	2		
B3230G.T18.20-26.Z1	T18	20–26	1	EB321.CP05	CP . . 0502 . .
B3230G.T22.26-33.Z1	T22	26–33	1	EB323.CP05	CP . . 0502 . .

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		

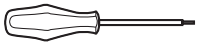
Kassette mit W-Platte | **Komplettwerkzeug**



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

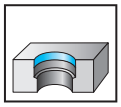
Zubehör

		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

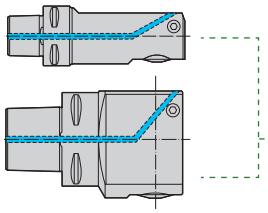
Walter Precision^MEDIUM



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	

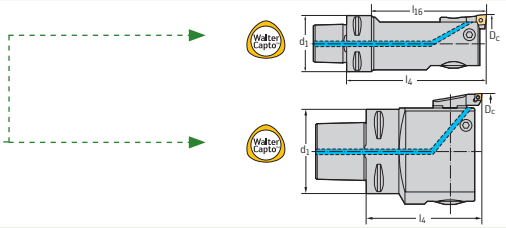
[1] D_{min} für die Rückwärtsbearbeitung.
Montagehilfsmittel siehe Seite D 1.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

* Rückwärtsbearbeitung möglich

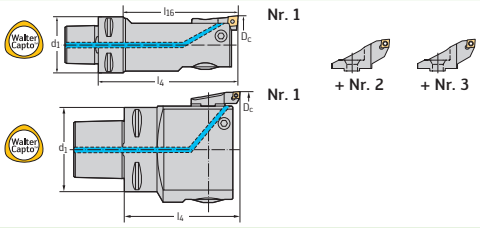
Einbauteile

	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



B2

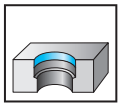
d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg	Komplettwerkzeug Bezeichnung mit C-Platte	Komplettwerkzeug Bezeichnung mit W-Platte	Precision-Set Bezeichnung mit C-Platte	Precision-Set Bezeichnung mit T-Platte
32	80	60	0,23	B3230.C3.020-026.Z1.CP05	B3230.C3.020-026.Z1.TC06	B3230.C3.020-038.Z1.CP05	B3230.C3.020-038.Z1.TC06
			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

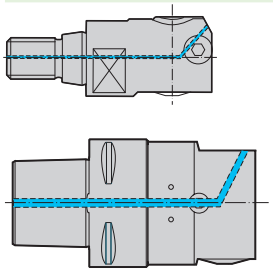
Walter Precision^{MEDIUM}



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

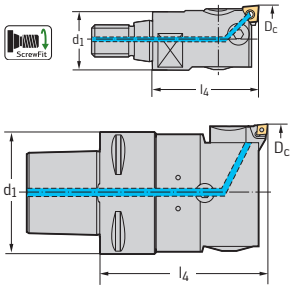
Grundkörper Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	Bezeichnung	Type
ScrewFit				
B4030G.T28.33-41.Z1	T 28	33–41	EB323.CP 05	CP . . 0502 . .
B4030G.T36.41-55.Z1	T 36	41–55	EB325.CP05	CP . . 0502 . .
B4030G.T45.55-70.Z1	T 45	55–70	EB327.CC06	CC . . 0602 . .
Walter Capto™				
B4030G.C3.33-41.Z1	C3	33–41	EB323.CP05	CP . . 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

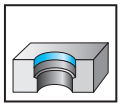
Zubehör

		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

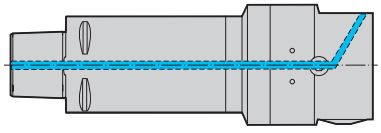
Walter Precision MEDIUM



D_c 90–153	κ=95°	κ=93°	Z=1

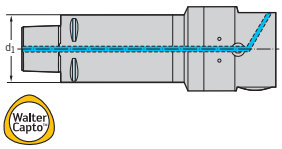
	P	M	K	N	S	H	O
B4031.C	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Grundkörper | **Kassette mit C-Platte**



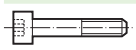
B 2

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**

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

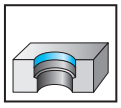
Zubehör

		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}



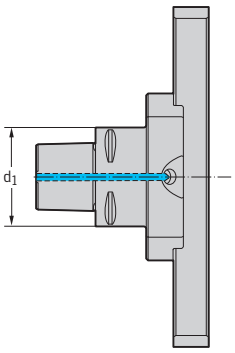
– Brücke aus Aluminium

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

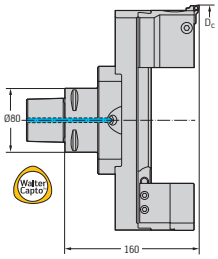
Einbauteile

	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

κ = 95°

κ = 93°



B2

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

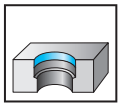
	Schraubendreher für Spannschraube	
	Schlüssel DIN 911	SW 5 / SW 6 / SW 10

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



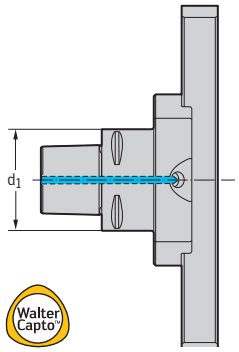
– Schneidenorientierung 90° verdreht zu B3230G.C …
– Brücke aus Aluminium

	P	M	K	N	S	H	O
B3234	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Grundkörper

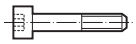
B2

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		

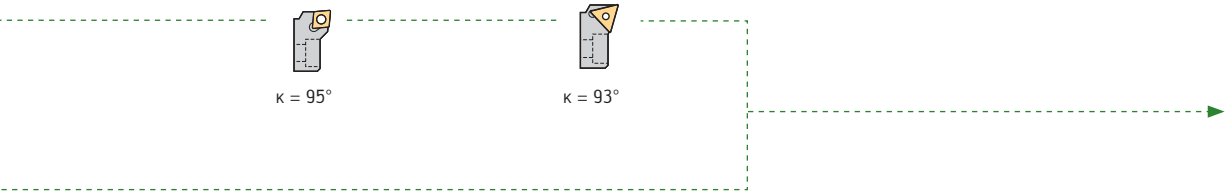


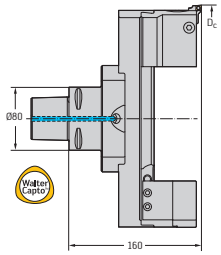
Montagehilfsmittel siehe Seite D 1.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

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

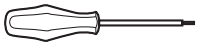




B2

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

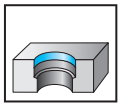
Zubehör

	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

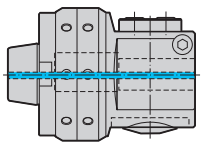
Walter Precision^{MINI}



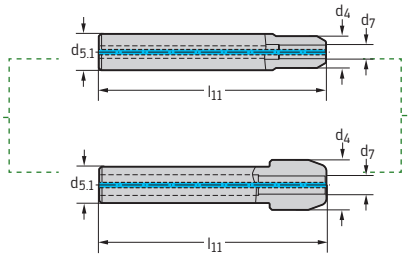
D_c 2,0–9,5	κ=93°	Z=1

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

Grundkörper

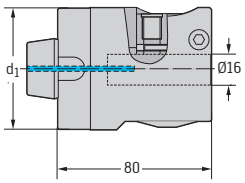
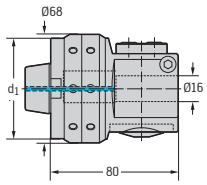


Reduzierung



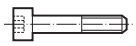
B 2

Werkzeug

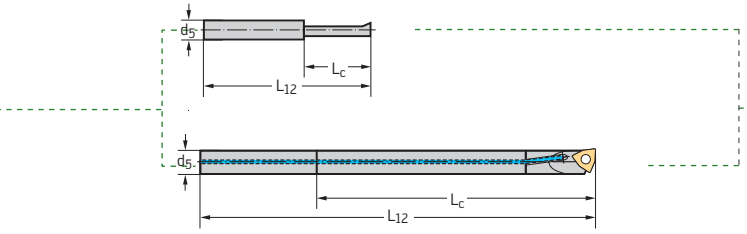
	Bezeichnung	d_1 mm	D mm	Bezeichnung	d_7 mm	d_4 mm	$d_{5.1}$ mm	l_{11} mm
NCT 	B3230G.N6.002-045.Z1 Standard	NCT63	2,0–3,5	EB101	4	12	16	100
			3,0–6,0					
	B4030G. N6.02-45.Z1 wuchtbar	NCT63	5,8–7,5	EB102	5	13	16	100
			7,3–9,5	EB103	6	14	16	100

Montagehilfsmittel siehe Seite 215.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

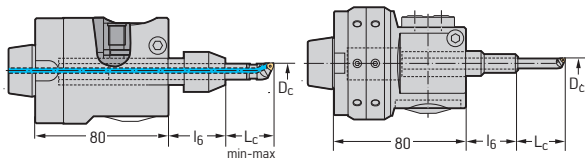
Einbauteile

	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

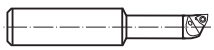


B2

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

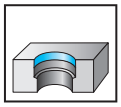
*Ausdrehstahl aus Vollhartmetall
EB . . . CS = Vollhartmetallschaft
Vorteile: Erhöhung der Steifigkeit, Verringerung der Auslenkung, Aufhebung von Vibrationen

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 215

Feinbohrwerkzeug
B3230 / B4030

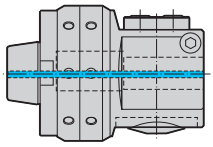
Walter Precision^{MINI}

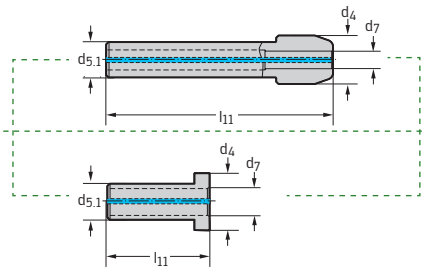


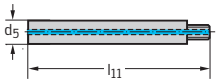
D_c 8,8–20	κ=93°	Z=1

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

Grundkörper | **Reduzierung** | **Verlängerung**

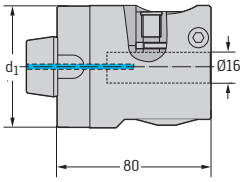
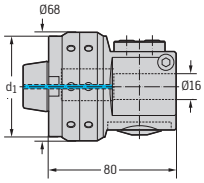






B 2

Werkzeug

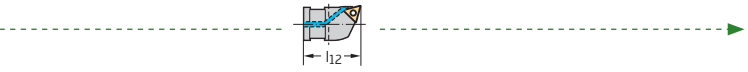
Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	Bezeichnung	d_7 mm	d_4 mm	$d_{5.1}$ mm	l_{11} mm	Bezeichnung	d_5 mm	l_{11} mm
NCT										
 B3230G.N6.002-045.Z1 Standard	NCT63	8,8–12,5	EB104	8	22	16	100	EB106	8	47
								EB107.CS	8	87
		11,8–14,5	EB105	10	24	16	100	EB108	10	52
								EB109.CS	10	97
 B4030G.N6.02-45.Z1 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

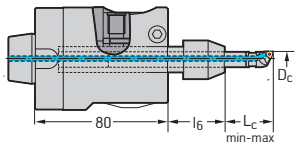
Einbauteile

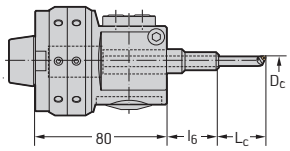
	Bezeichnung	Anzugsdrehmoment
	Klemmschraube	FS1085 (SW 5)	10 Nm
	Spannschraube für Reduzierung	FS2040	10 Nm
	Spannschraube für Verlängerung	FS1111 (SW 3)	2,5 Nm
	Spannschraube für Wendeschneidplatte	Ø 8,8-12,5 mm = FS2147 (Torx 6IP) Ø11,8-20 mm = FS2148 (Torx 6IP)	
	Klemmschraube für Wuchtringe	FS2246 (SW 2) für B4030	0,5 Nm

Schneidenträger



Komplettwerkzeug



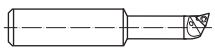


B2

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

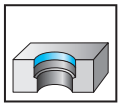
*Bei Verwendung der Wendeschneidplatte TC . . 06T1 . .-FN2 Wendeschneidplatten-Spannschraube manuell um 1 mm kürzen.

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 217

Feinbohrwerkzeug
B3230 / B4030

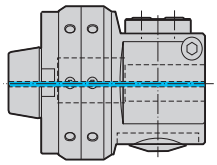
Walter Precision^{MINI}



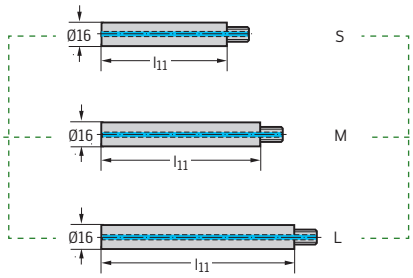
D_c 17,8–45,5	κ=93°	Z=1

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

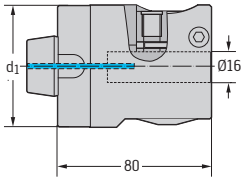
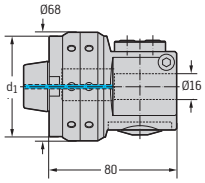
Grundkörper



Verlängerung

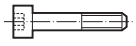


Werkzeug

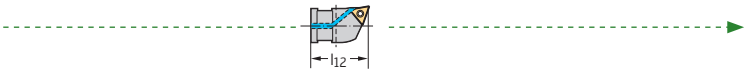
Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	Bezeichnung	l_{11} mm	
NCT					
 B3230G.N6.02-45.Z1 Standard	NCT63	17,8–22,5	EB110	88	(S)
			EB111.CS	108	(M)
			EB112.CS	168	(L)
		21,8–25,5	EB110	88	(S)
			EB111.CS	108	(M)
			EB112.CS	168	(L)
		24,8–28,5	EB110	88	(S)
			EB111.CS	108	(M)
			EB112.CS	168	(L)
		27,8–32,5	EB110	88	(S)
			EB111.CS	108	(M)
			EB112.CS	168	(L)
 B4030G.N6.02-45.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)

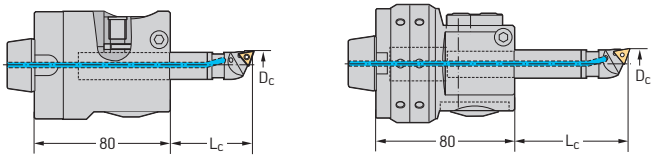
EB . . . CS = Vollhartmetallschaft
Vorteile: Erhöhung der Steifigkeit, Verringerung der Auslenkung, Aufhebung von Vibrationen

Einbauteile

	Bezeichnung	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





B2

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

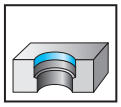
Montagehilfsmittel siehe Seite 218.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Zubehör

Schraubendreher	FS1483 (Torx 8IP)
Schlüssel DIN 911	SW 5

Feinbohrwerkzeug
B3230

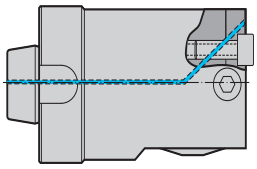
Walter Precision^{MEDIUM}



D_c 20–153	κ=95°	κ=93°	Z=1

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

Grundkörper

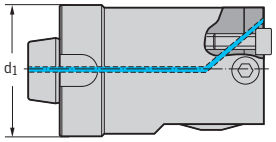


Kassette mit C-Platte

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		

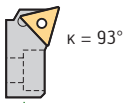


Montagehilfsmittel siehe Seite 221.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

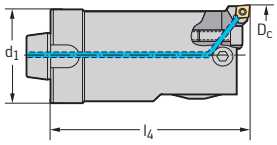
Einbauteile

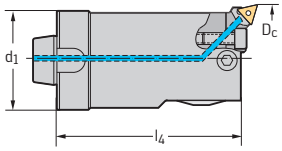
	$D_{c\ min–max}$ [mm]						
	20–26	26–33	33–41	41–55	55–70	70–90	90–153
Klemmschraube	FS2251 (Torx 9IP)	FS1082 (SW 2,5)	FS1083 (SW 3)	FS1084 (SW 4)	FS1085 (SW 5)	FS1086 (SW 6)	FS1087 (SW 6)
Anzugsdrehmoment	1,2 Nm	2,0 Nm	3,0 Nm	4,0 Nm	10,0 Nm	25,0 Nm	25,0 Nm
Spannschraube für Kassette	FS1457 (Torx 9IP)	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



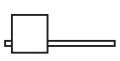


B2

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

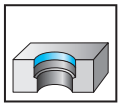
* Maximale Bohrtiefe = 65 mm

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

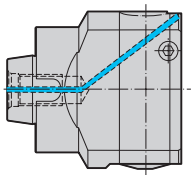
Walter Precision^{MEDIUM}



D_c 70–153	κ=95°	κ=93°	Z=1

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

Grundkörper

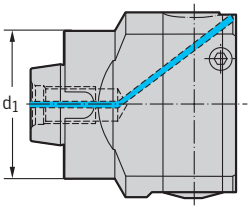


Kassette mit C-Platte

B 2

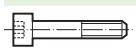
Werkzeug

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			

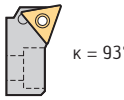


* Aluminium-Ausführung
Montagehilfsmittel siehe Seite 223.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

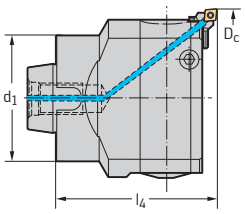
Einbauteile

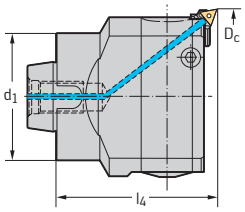
		$D_{c\ min–max}$ [mm]					
		33–41	41–55	55–70	70–90	90–110	110–153
	Klemmschraube	FS2031 (SW 2,5)	FS2032 (SW 3)	FS2033 (SW 4)	FS2034 (SW 5)	FS2035 (SW 6)	FS2036 (SW 6)
	Anzugsdrehmoment	2,5 Nm	3,0 Nm	6,0 Nm	10 Nm	12 Nm	12 Nm
	Spannschraube für Kassette	FS2080 (Torx 15IP)	FS1495 (Torx 20IP)	FS1091 (SW 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





B2

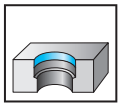
Bezeichnung	Type	d_1 mm	l_4 mm	kg	Bezeichnung mit C-Platte	Bezeichnung mit T-Platte
EB347.TC06	TC . . 06T1 . .	63	100	2,5	B4030.N6.070-090.Z1.CC06	B4030.N6.070-090.Z1.TC06
		80	100	1,6	B4030.N8.090-110.Z1.CC06	B4030.N8.090-110.Z1.TC06
		80	100	2,0	B4030.N8.110-153.Z1.CC06	B4030.N8.110-153.Z1.TC06

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}

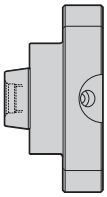


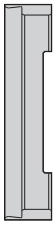
– Einstellgenauigkeit 0,01 mm

D_c 150–640	κ=95°	κ=93°	Z=1

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

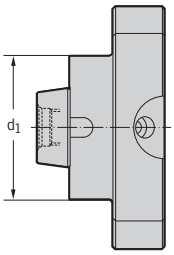
Grundkörper





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 225.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

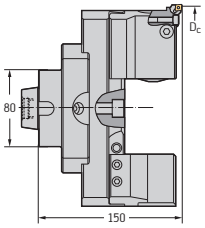
Einbauteile

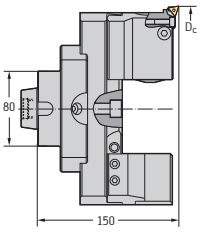
	Bezeichnung	Anzugsdrehmoment
Spannschraube für Brücke	FS1114 (SW 10)	120 Nm
Klemmschraube für Schlitten-Ausgleichsgewicht	FS1086 (SW 6)	25 Nm
Spannschraube für Kassettenträger und Ausgleichsgewicht	FS1113 (SW 6)	15 Nm
Spannschraube für Kassette	FS1092 (SW 5)	12 Nm
Spannschraube für Wendeschneidplatte	FS1454 (Torx 8IP)	1,2 Nm

Kassette mit C-Platte | Kassette mit W-Platte | Komplettwerkzeug

κ = 95°

κ = 93°





B2

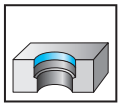
Bezeichnung	Type	Bezeichnung	Type		Standard Bezeichnung mit C-Platte	Standard Bezeichnung mit T-Platte
				7,9	B3230.N8.150-220.Z1.CC06	B3230.N8.150-220.Z1.TC11
				9,2	B3230.N8.220-290.Z1.CC06	B3230.N8.220-290.Z1.TC11
				10,5	B3230.N8.290-360.Z1.CC06	B3230.N8.290-360.Z1.TC11
	EB329.CC06	CCGT 06 . .	EB 349.TC11	TC . . 1102 . .	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}

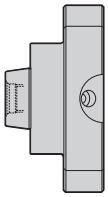


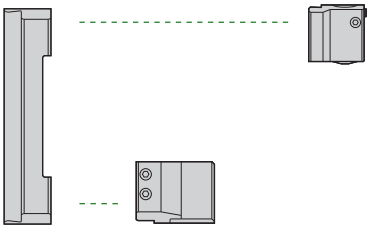
– Einstellgenauigkeit 0,01 mm
– Schneidenorientierung 90° verdreht zu B3230

D_c 150–640	κ=95°	κ=93°	Z=1

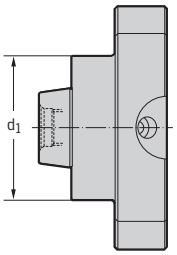
	P	M	K	N	S	H	O
B3224	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Grundkörper



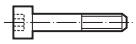


Werkzeug

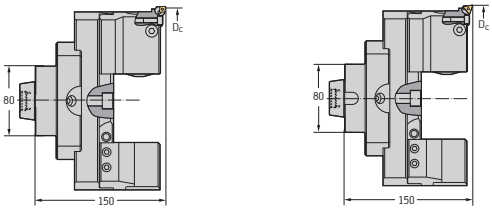
Bezeichnung	d_1 mm	D_c mm	Brücke	Ausgleichs-gewicht	Kassetten-träger	
NCT 		150–220	EB124			
		220–290	EB125			
		290–360	EB126			
B3224G.N8.150-640	NCT80	360–430	EB127	EB121	EB123	
		430–500	EB128			
		500–570	EB129			
		570–640	EB130			

Montagehilfsmittel siehe Seite 226.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

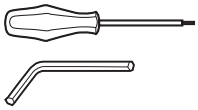
	Bezeichnung		Anzugsdrehmoment
	Spannschraube für Brücke	FS1114 (SW 10)	120 Nm
	Klemmschraube für Schlitten-Ausgleichsgewicht	FS1086 (SW 6)	25 Nm
	Spannschraube für Kassettenträger und Ausgleichsgewicht	FS1113 (SW 6)	15 Nm
	Spannschraube für Kassette	FS1092 (SW 5)	12 Nm
	Spannschraube für Wendeschneidplatte	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	426	427

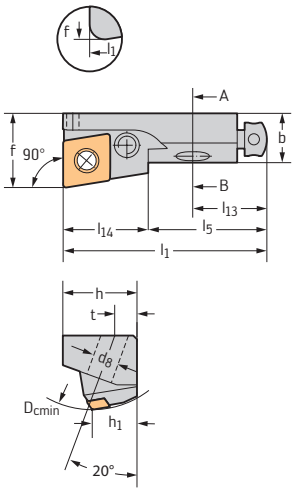
Bearbeitung	Auf- und Stufenbohren			
Einstellwinkel κ [°]	**90°/95°**			
Bezeichnung	**PCFN R/L**	**PTFN R/L**	**STFC R/L**	**PCLN R/L**
Norm	ISO 5611			
$D_{c\ min}$ [mm]	50	50	25/40	50
Seite	428	429	430	431

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	432	432	432	432	433	433	433

ISO-Kurzklemmhalter
PCFN mm

B 2

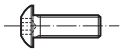
Werkzeug



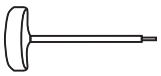
Bezeichnung	h_1 mm	b mm	$D_{c\ min}$ mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
PCFNR12CA-12	12	13,3	50	7	20	20	20	47	32	6	CN .. 1204 ..

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)

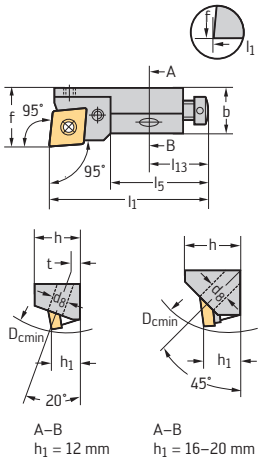
Zubehör

	Type	CN .. 1204 ..
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Griffschlüssel	FS1175 (Torx 30)

ISO-Kurzklemmhalter
PCLN mm

B2

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)

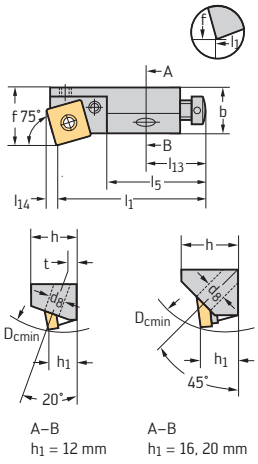
Zubehör

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)

ISO-Kurzklemmhalter
PSKN mm

B 2

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

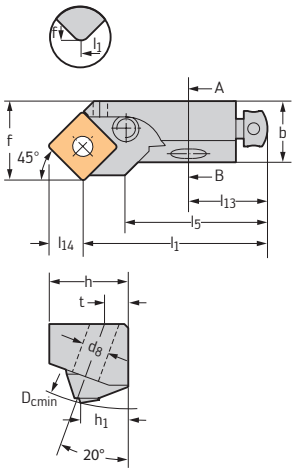
Type h_1 [mm]	SN .. 0903 .. 10	SN .. 1204 .. 12	SN .. 1204 .. 16	SN .. 1506 .. 20	SN .. 1906 .. 25
Unterlage für Radius			AP141-SN1216 r ≤ 1,6 mm	AP142-SN1524 r ≤ 2,4 mm	AP143-SN1924 r ≤ 2,4 mm
Hebel	KN126	KN109	KN121	KN104	KN106
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2182 (SW 2) 2,0 Nm	FS332 (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)

ISO-Kurzklemmhalter
PSSN mm

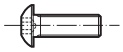
Werkzeug



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

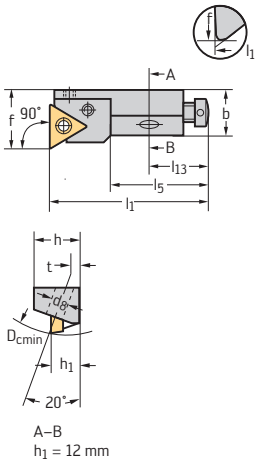
	Type	SN .. 1204 ..
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Griffschlüssel	FS1175 (Torx 30)

B2

ISO-Kurzklemmhalter
PTFN mm

B 2

Werkzeug

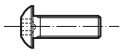


A–B
h_1 = 12 mm

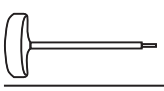
Bezeichnung	h_1 mm	b mm	$D_{c\ min}$ mm	d_8 mm	l_{13} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_5 mm	t mm	Type
PTFNR/L12CA-16	12	15	50	7	20	20	20	55	33	6	TN .. 1604 ..
PTFNR20CA-22	20	20	70	9	30	25	30	70	40	0	TN .. 2204 ..

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

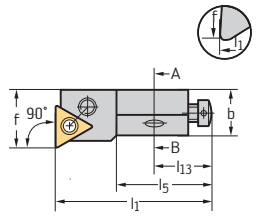
	Type	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	Unterlage für Radius		AP138-TN2216 r ≤ 1,6 mm
	Hebel	KN108	KN102
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS331 (SW 2) 2,0 Nm	FS352 (SW 3) 5,0 Nm
	Rohrstift		RS102
	Montagedorn		MD101
	Stellschraube axial	FS335	FS338
	Stellschraube radial	FS333	FS337
	Befestigungsschraube	FS977 (Torx 30)	FS977 (Torx 30)

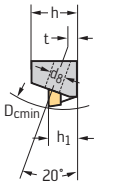
Zubehör

	Type	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-3 (SW 3)
	Griffschlüssel	FS1175 (Torx 30)	FS1176 (Torx 40)

ISO-Kurzklemmhalter
STFC mm

Werkzeug



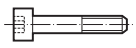


A–B
h_1 = 10, 12 mm

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)

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

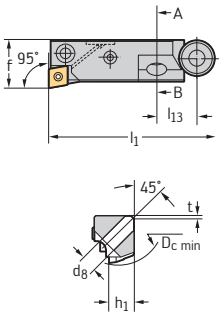
WSP Typ	TC . . 1102 . .
Schraubendreher	FS257 (Torx 8)

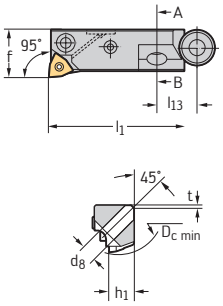
Feinbohr-Kurzklemmhalter

– 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 . .



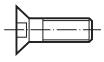


Gemessen mit Meisterplatte CC . . 060204

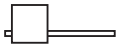
Verstellbereich radial/axial siehe Seite B 641 im Walter Gesamtkatalog 2017

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 Auf- und Feinbohren

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe [1]	Aufbohren negative Grundform			
	= Schnittdaten für Nassbearbeitung = Trockenbearbeitung ist möglich								Wendeplattengeometrie Startwerte für Vorschub f [mm/U]	
									–E47 fz [mm]	–G88 fz [mm]
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25%	geglüht	125	428	P1	●●		0.25	
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	geglüht	190	639	P2	●●		0.20	
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	vergütet	210	708	P3	●●		0.19	
		C > 0,55 %	geglüht	190	639	P4	●●		0.18	
		C > 0,55 %	vergütet	300	1013	P5	●●		0.15	
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	745	P6	●●	●	0.19	
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	591	P7	●●		0.25	
		vergütet		300	1013	P8	●●		0.18	
		vergütet		380	1282	P9	●●		0.15	
		vergütet		430	1477	P10	●●		0.13	
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	geglüht		200	675	P11	●●		0.18	
		gehärtet und angelassen		300	1013	P12	●●		0.16	
		gehärtet und angelassen		400	1361	P13	●●		0.13	
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	675	P14	●●		0.15	
		martensitisch, vergütet		330	1114	P15	●●		0.15	
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	675	M1	●●		0.16	
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1013	M2	●●		0.16	
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	778	M3	●●		0.16	
K	Temperguss	ferritisch		200	675	K1	●●	●	0.23	
		perrlitisch		260	867	K2	●●	●	0.20	
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	602	K3	●●	●	0.25	
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	825	K4	●●	●	0.20	
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	518	K5	●●	●	0.25	
		perrlitisch		265	885	K6	●●		0.20	
	GGV (CGI)			200	675	K7	●●	●	0.23	
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	–	N1	●●			0.25
		aushärtbar, ausgehärtet		100	343	N2	●●			0.25
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3	●●	●		0.25
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	314	N4	●●	●		0.25
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	447	N5	●●	●		0.25
	Magnesiumlegierungen [3]			70	250	N6	●●	●		0.25
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	343	N7	●●			0.25
		Messing, Bronze, Rotguss		90	314	N8	●●	●		0.25
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	382	N9	●●	●		0.25
		hochfest, Ampco		300	1013	N10	●●			
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	675	S1	●●		0.13	
			ausgehärtet	280	943	S2	●●		0.13	
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	839	S3	●●		0.13	
			ausgehärtet	350	1177	S4	●●		0.13	
			gegossen	320	1076	S5	●●		0.13	
	Titanlegierungen	Reintitan		200	675	S6				
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1262	S7	●●		0.17	
		β-Legierungen		410	1396	S8	●●		0.15	
	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				
	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.

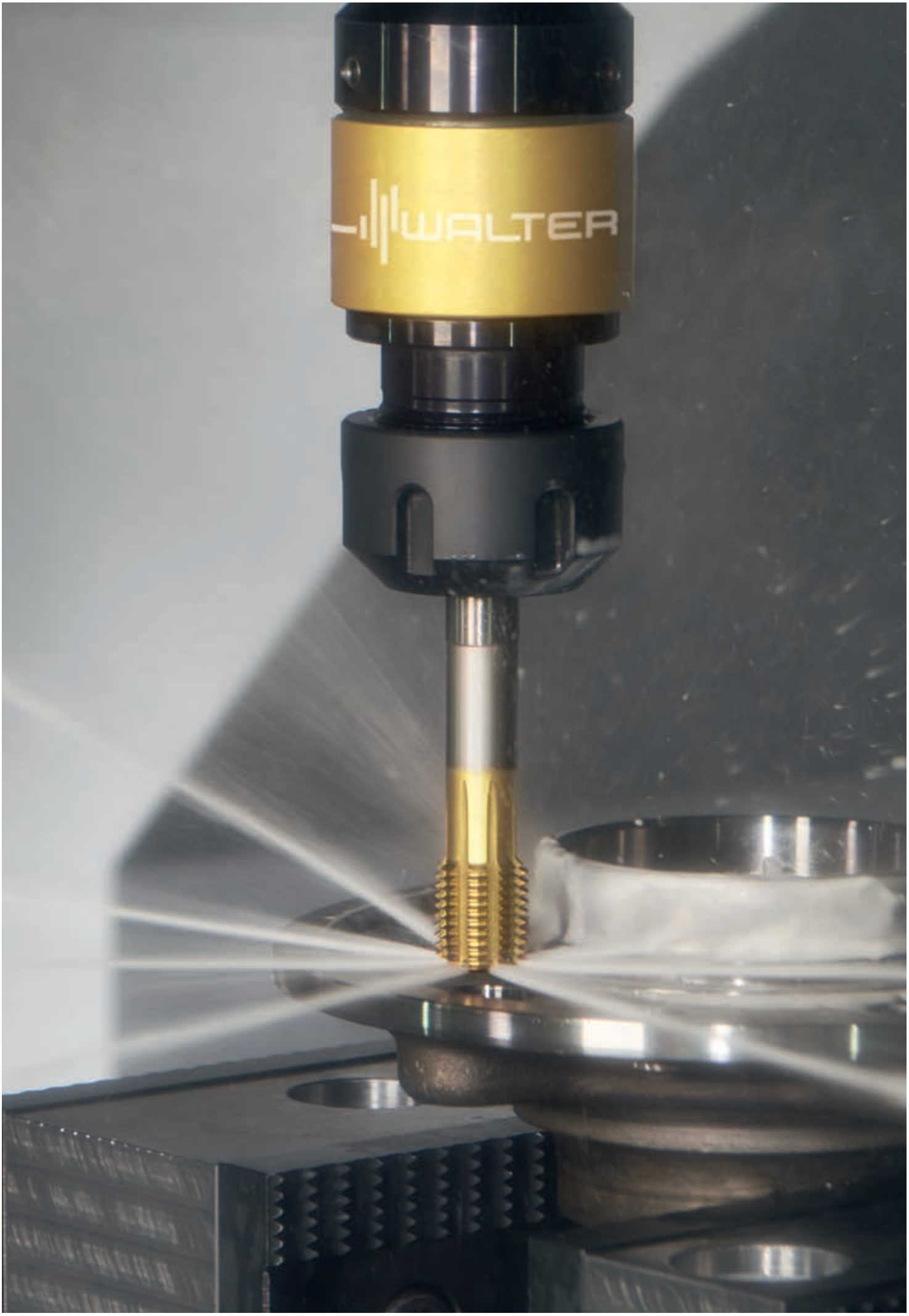
Die vorgegebenen Schnittwerte sind mittlere Richtwerte. Eine Anpassung in speziellen Einsatzfällen ist zu empfehlen.

[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.

Aufbohren negative Grundform																				Feinbohren postive Grundform				
Schneidstoffsorte																				Cermet				
Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]																				Startwerte für Schnitt-geschwindigkeit v_c [m/min]				
HC																				HE				
WKK10S			WKK20S			WKP30S			WSM20S			WK10			WNN10						WEP10		
L/D			L/D			L/D			L/D			L/D			L/D						f [mm/U]		
2 × D_c	3 × D_c	4 × D_c	2 × D_c	3 × D_c	4 × D_c	2 × D_c	3 × D_c	4 × D_c	2 × D_c	3 × D_c	4 × D_c	2 × D_c	3 × D_c	4 × D_c	2 × D_c	3 × D_c	4 × D_c			3 × D_c	4 × D_c	6 × D_c
			300	270	120	260	240	120	240	220									●●	●	288	261	162
			280	220	100	220	200	100	180	160									●●	●	270	216	135
			250	200	90	200	180	90	140	120									●●	●	243	198	126
			240	190	90	180	160	90	160	140									●●	●	234	189	117
			210	170	80	140	130	80											●●	●	207	171	108
			250	200	90	200	180	90	160	140									●●	●	243	198	126
			280	220	100	220	200	100											●●	●	270	216	135
			230	180	80	180	160	80											●●	●	225	180	117
			200	160	70	130	120	70											●●	●	198	162	99
			170	130	60	120	100	60											●●	●	171	135	72
			230	170	100	180	160	100											●●	●	225	171	117
			190	160	80	160	150	80											●●	●	189	162	99
			180	140	70	120	100	70											●●	●	180	144	81
			230	180	100	160	130	100											●●	●	225	180	117
			170	150	80	130	110	80											●●	●	171	153	90
						230	210	100	200	180	100								●●	●	207	162	108
						190	170	80	150	120	80								●●	●	153	117	99
						210	190	100	170	140	100								●●	●	171	135	81
280	250		210	190	130	190	170	130											●●	●	225	189	108
220	200		170	150	130	170	150	130											●●	●	180	153	99
390	350		350	320	150	210	190	150											●●	●	243	207	126
250	220		190	170	130	170	150	130											●●	●	180	153	99
260	230		200	180	130	160	150	130											●●	●	225	180	117
190	170		150	130	120	150	140	120											●●	●	207	162	108
190	160		160	140	120														●●	●			
												1000	850	650	1000	850	650		●●	●			
												800	700	600	900	820	600		●●	●			
												500	450	400	600	550	400		●●	●			
												400	350	300	500	450	400		●●	●			
												300	260	230	400	360	320						
												500	450	400	600	550	400						
												450	400	350	550	250	200		●●	●			
												400	350	300	500	450	400		●●	●			
												350	300	250	400	350	300		●●	●			
									80	70	60								●●	●			
									60	50	45								●●	●			
									50	45	40								●●	●			
									40	35	30								●●	●			
									40	35	30								●●	●			
																			●●	●			
									50	45	40	45	40	35	50	45	40		●●	●			
									40	35	30	40	35	30	40	35	30		●●	●			
																			●	●●			
																			●	●●			
																			●	●●			
																			●	●●			

HC = beschichtetes Hartmetall
HE = beschichtetes Cermet


WALTER

B – Gewinden

Gewindebohren – B3

HSS-E (-PM)-Gewindebohrer	Programmübersicht	438
	Bezeichnungsschlüssel	440
	M – Metrisches Gewinde	441
	MF – Metrisches Feingewinde	455
	UNC	458
	UNF	464
	NPT	467
VHM-Gewindebohrer	Programmübersicht	468
	M – Metrisches Gewinde	469
	G	471

Gewindeformen – B4

HSS-E-PM und VHM-Gewindeformer	Programmübersicht	472
	Bezeichnungsschlüssel	474
	M – Metrisches Gewinde	475
	MF – Metrisches Feingewinde	499
	UNC	505
	UNF	506
	G	507

Gewindefräsen – B5

Gewindefräser	Programmübersicht	508
	Bezeichnungsschlüssel	510
	VHM-Gewindefräser	511
	Bezeichnungsschlüssel	517
	Wendeschneidplatten-Gewindefräser	518

Technischer Anhang B3 – B5

	Schnittdaten	534
	Radiuskorrekturwerte	539
	Werkzeuganwendung	541

Programmübersicht HSS-E (-PM) Gewindebohrer
M – Metrisches Gewinde

Bearbeitung						
Gewindetiefe	**3 x D_N**			**1,5 x D_N**		**2,5 x D_N**
Bezeichnung	**TC216 Perform**	**TC216 Perform Set 1**	**TC216 + DA110 Perform Set 2***	**TC122 Supreme**	**Paradur® Ni**	**TC121 Supreme**
Abmessungsbereich	M 1.6-M 20	M 3-M 12	M 3-M 12	M 3–M 20	M 2–M 20	M 2–M 20
Toleranz	6H	6H	6H	6HX	6HX	6HX
Kühlmittelzufuhr	extern	extern	extern	extern	extern	extern / axial
Anschnittform	B	B	B	C	C	C
Beschichtung / Sorte	WY80FC / WY80AA	WY80FC / WY80AA	WY80FC / WY80AA	WW60BC	TICN / unbeschichtet	WW60RG / WY80BD
Seite	441	442	443	452	454	450

Bearbeitung					
Gewindetiefe	**2,5 x D_N**	**3 x D_N**			
Bezeichnung	**TC122 Supreme**	**TC115 Perform**	**TC115 Perform Set 1**	**TC115 + DA110 Perform Set 2***	**TC120 Supreme**
Abmessungsbereich	M 5–M 20	M 1.6–M 20	M 3-M 12	M 3-M 12	M 3–M 30
Toleranz	6HX	6H	6H	6H	6HX
Kühlmittelzufuhr	axial	extern	extern	extern	extern / axial
Anschnittform	C	C / E	C	C	C
Beschichtung / Sorte	WW60BC	WY80FC / WY80AA	WY80FC / WY80AA	WY80FC / WY80AA	WW60AG
Seite	453	444	446	447	448

Programmübersicht HSS-E (-PM) Gewindebohrer
MF – Metrisches Feingewinde

Bearbeitung		
Gewindetiefe	**2 x D_N**	**3,5 x D_N**	**3 x 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
Seite	456	455	457

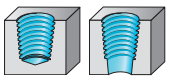
* inkl. Kernlochbohrer

Programmübersicht HSS-E (-PM) Gewindebohrer UNC / UNF / UNEF / UN-8 / UNS

Bearbeitung						
Gewindetiefe	**2 x D_N**	**3,5 x D_N**	**1,5 x D_N**	**3 x D_N**	**3,5 x D_N**	**2 x 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
Seite	456	458	463	461	462	464

Bearbeitung	
Gewindetiefe	**1,5 x D_N**
Bezeichnung	**Paradur® Ni**
Abmessungsbereich	UNF 8-36–UNF 5/8-18
Toleranz	3B
Kühlmittelzufuhr	extern
Anschnittform	C
Beschichtung / Sorte	TICN / unbeschichtet
Seite	466

Programmübersicht HSS-E (-PM) Gewindebohrer NPT / NPTF

Bearbeitung	
Gewindetiefe	**-**
Bezeichnung	**Paradur® Ni**
Abmessungsbereich	NPT 1/16-27–NPT 1"-11.5
Toleranz	NORMAL
Kühlmittelzufuhr	extern
Anschnittform	C
Beschichtung / Sorte	TICN / unbeschichtet
Seite	467

Bezeichnungsschlüssel Gewindebohrer

Beispiel:

T	C	1	20	–	M10	–	C	1	–	W	W	60	AG
1	2	3	4	5	6		7	8		Sorte			

1 Werkzeuggruppe

T	Threading (Gewinden)

2 Generation

3 Werkzeugart

1	Grundloch-Gewindebohrer
2	Durchgangsloch-Gewindebohrer
3	Grund- und Durchgangsgewindebohrer

4 Werkzeugtyp

15	Universal, Perform 45°-Drallwinkel 300–1000 N/mm²	20	ISO P, Supreme 45°-Drallwinkel 350–800 N/mm²	42	ISO M, Supreme 50° Drallwinkel < 1000 N/mm
16	Universal. Perform Geradegenutet, Schälanschnitt 300–1000 N/mm²	21	ISO P, Supreme 40°-Drallwinkel 800–1250 N/mm²	88	ISO H, Supreme Geradegenutet 50–58 HRC
17	Universal, Supreme 500–1200 N/mm	22	ISO P, Supreme 15°-Drallwinkel 1000–1400 N/mm²	89	ISO H, Supreme Geradegenutet 55–65 HRC

5 1. Trennzeichen

–	Metrisch
.	DIN / ANSI

6 Gewindeabmessung

7 Toleranz / Schafttyp

B	4HX, 3B Verstärkter Schaft	K	4HX, 3B Überlaufschaft
C	6HX, 2B Verstärkter Schaft	L	6HX, 2B Überlaufschaft
G	2B/3B Verstärkter Schaft	R	2B, 3B Überlaufschaft

8 Modifikation

0	Außenkühlung
1	Innenkühlung, axial
D	Anschnitt Form D
E	Anschnitt Form E

Sorten-Bezeichnungsschlüssel für Schneidstoffe aus Vollhartmetall und HSS-E(-PM)

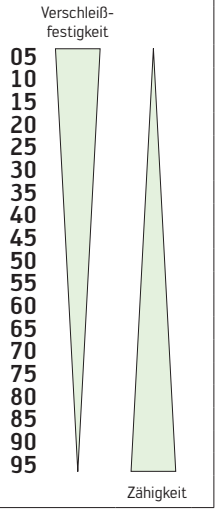
Beispiel:

W	W	60	AG
Walter	1	2	3

1 Substrat

VHM	E	J
HSS-E-PM	W	
HSS-E	Y	

2 Anwendungsbereich



3 Beschichtung

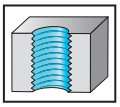
AA	TiN
AG	TiNK/vap
BA	TiCN
BD	TiCN
BC	TiCN
FC	vap
RB	TiALN
RG	TiAlN

HSS-E Maschinen-Gewindebohrer
TC216 Perform mm

– Für langspanende Werkstoffe

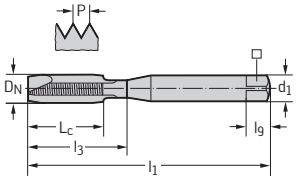
M
DIN 13

ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

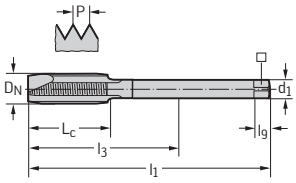
DIN 371



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	●●	●●

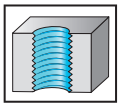
Bestellbeispiel für die Sorte WY80FC: TC216-M12-L0-WY80FC

HSS-E Gewindebohrer-Set 1
TC216 Perform mm

– Universeller Gewindebohrer-Satz

≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 32HRC 1000 –350 N/mm²

M DIN 13 | ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			

Werkzeug

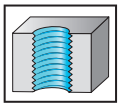
Bezeichnung	D_N mm		Stückzahl	WY80AA
TC216-SET1-M3-M12-	M3 M4 M5 M6 M8 M10 M12		7	

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AA: TC216-SET1-M3-M12-WY80AA

– Universeller Gewindebohrer-Satz

≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 32HRC 1000 –350 N/mm²

M DIN 13 | ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

Werkzeug

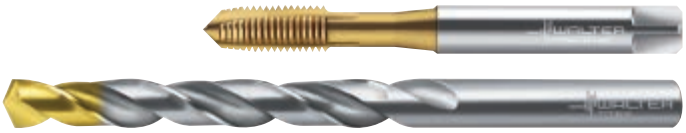
Bezeichnung	D_N mm		Stückzahl	WY80FC
TC216-SET1-M3-M12-	M3 M4 M5 M6 M8 M10 M12		7	

Bestellbeispiel für die Sorte WY80FC: TC216-SET1-M3-M12-WY80FC

Baumaße und Anwendungseignung für die Werkzeuge entnehmen Sie bitte den entsprechenden Bestellseiten.

/ ★ Neu im Programm

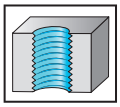
HSS-E Gewindebohrer-Set 2
TC216 + DA110 Perform mm



– Universeller Gewindebohrer-Satz
– inkl. Kernlochbohrer

M
DIN 13

ISO2/6H



≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 32HRC 1000 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			

Werkzeug

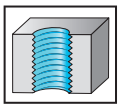
Bezeichnung	D_N mm	Kernloch-Ø mm	Stückzahl	WY80AA
TC216-SET2-M3-M12-	M3	2,5	14	●
	M4	3,3		
	M5	4,2		
	M6	5,0		
	M8	6,8		
	M10	8,5		
	M12	10,2		

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AA: TC216-SET2-M3-M12-WY80AA

– Universeller Gewindebohrer-Satz
– inkl. Kernlochbohrer

M
DIN 13

ISO2/6H



≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 32HRC 1000 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

Werkzeug

Bezeichnung	D_N mm	Kernloch-Ø mm	Stückzahl	WY80FC
TC216-SET2-M3-M12-	M3	2,5	14	●
	M4	3,3		
	M5	4,2		
	M6	5,0		
	M8	6,8		
	M10	8,5		
	M12	10,2		

Bestellbeispiel für die Sorte WY80FC: TC216-SET1-M3-M12-WY80FC

Baumaße und Anwendungseignung für die Werkzeuge entnehmen Sie bitte den entsprechenden Bestellseiten.

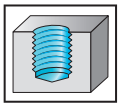
HSS-E Maschinen-Gewindebohrer
TC115 Perform mm

– Für langspanende Werkstoffe

≤ 3×D_N	C=2-3	45°	32HRC 1000 –350 N/mm²

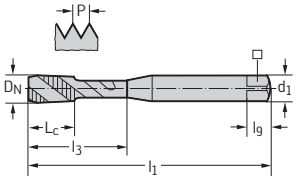
M
DIN 13

ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●			

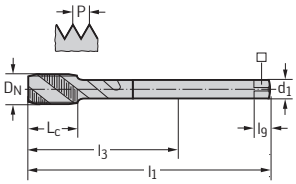
DIN 371



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

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	✕	✕

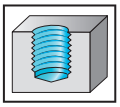
Bestellbeispiel für die Sorte WY80FC: TC115-M12-L0-WY80FC

HSS-E Maschinen-Gewindebohrer
TC115 Perform mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

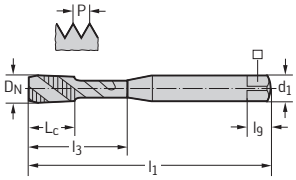
ISO2/6H



≤ 3×D_N | E=1,5-2 | 45° | 32HRC 1000 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

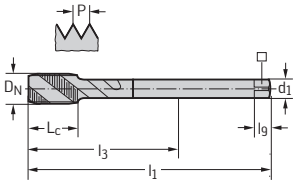
DIN 371



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	●

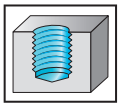
Bestellbeispiel für die Sorte WY80AA: TC115-M12-LE-WY80AA

HSS-E Gewindebohrer-Set 1
TC115 Perform mm

– Universeller Gewindebohrer-Satz

M
DIN 13

ISO2/6H



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 32HRC 1000 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

Werkzeug

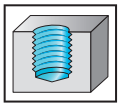
Bezeichnung	D_N	Stückzahl	WY80AA
TC115-SET1-M3-M12-	M3 M4 M5 M6 M8 M10 M12	7	

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AA: TC115-SET1-M3-M12-WY80AA

– Universeller Gewindebohrer-Satz

M
DIN 13

ISO2/6H



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 32HRC 1000 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●			

Werkzeug

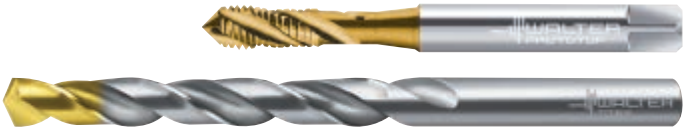
Bezeichnung	D_N	Stückzahl	WY80FC
TC115-SET1-M3-M12-	M3 M4 M5 M6 M8 M10 M12	7	

Bestellbeispiel für die Sorte WY80FC: TC115-SET1-M3-M12-WY80FC

Baumaße und Anwendungseignung für die Werkzeuge entnehmen
Sie bitte den entsprechenden Bestellseiten.

/ ★ Neu im Programm

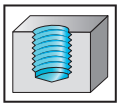
HSS-E Gewindebohrer-Set 2
TC115 + DA110 Perform mm



– Universeller Gewindebohrer-Satz
– inkl. Kernlochbohrer

M
DIN 13

ISO2/6H



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 32HRC 1000 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

Werkzeug

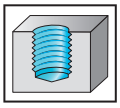
Bezeichnung	D_N	Kernloch-Ø mm	Stückzahl	WY80AA
TC115-SET2-M3-M12-	M3	2,5	14	★
	M4	3,3		
	M5	4,2		
	M6	5,0		
	M8	6,8		
	M10	8,5		
	M12	10,2		

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AA: TC115-SET2-M3-M12-WY80AA

– Universeller Gewindebohrer-Satz
– inkl. Kernlochbohrer

M
DIN 13

ISO2/6H



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 32HRC 1000 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●			

Werkzeug

Bezeichnung	D_N	Kernloch-Ø mm	Stückzahl	WY80FC
TC115-SET2-M3-M12-	M3	2,5	14	★
	M4	3,3		
	M5	4,2		
	M6	5,0		
	M8	6,8		
	M10	8,5		
	M12	10,2		

Bestellbeispiel für die Sorte WY80FC: TC115-SET2-M3-M12-WY80FC

Baumaße und Anwendungseignung für die Werkzeuge entnehmen Sie bitte den entsprechenden Bestellseiten.

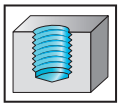
★ Neu im Programm

HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer
TC120 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

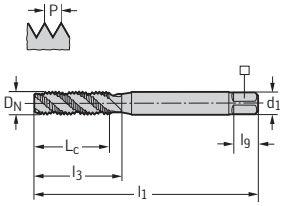
6HX



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 25HRC 850 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

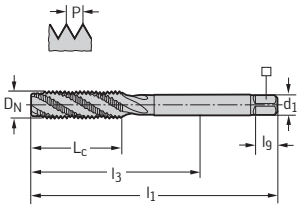
DIN 371



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

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	●●

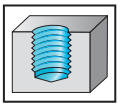
Bestellbeispiel für die Sorte WW60AG: TC120-M12-L0-WW60AG

HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer
TC120 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

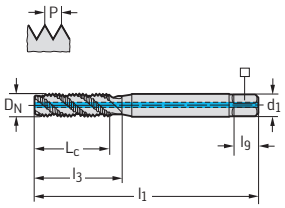
6HX



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 25HRC 850 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

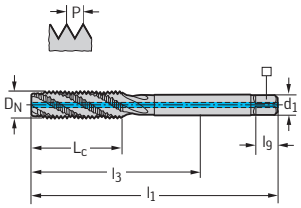
DIN 371



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-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

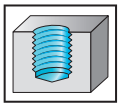
HSS-E (-PM) Maschinen-Gewindebohrer
TC121 Supreme mm

– WW60RG = HSS-E-PM + TiALN
– WY80BD = HSS-E + TiCN

≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 40° | 40HRC 1300 –800 N/mm²

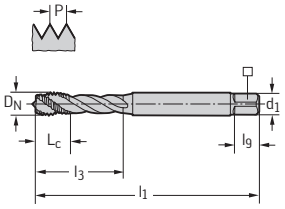
M
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●	●	●			
WY80BD	●●	●	●	●			

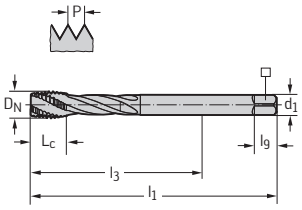
DIN 371



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

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	✖	✖

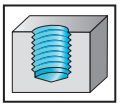
Bestellbeispiel für die Sorte WW60RG: TC121-M12-L0-WW60RG

HSS-E (-PM) Maschinen-Gewindebohrer
TC121 Supreme mm

– WW60RG = HSS-E-PM + TiALN
– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

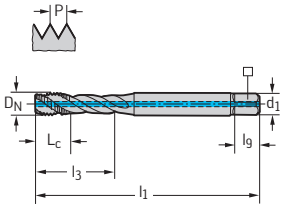
6HX



≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 40° | 40HRC 1300 –800 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●	●	●			

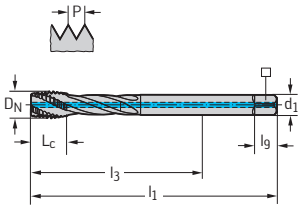
DIN 371



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	●

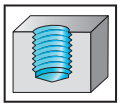
Bestellbeispiel für die Sorte WW60RG: TC121-M12-L1-WW60RG

HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer
TC122 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

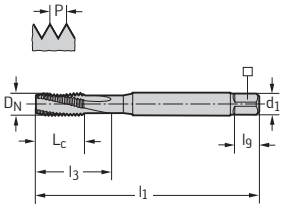
6HX



≤ 1,5×D_N | C=2-3 | 15° | 44HRC, 1400 –1000 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

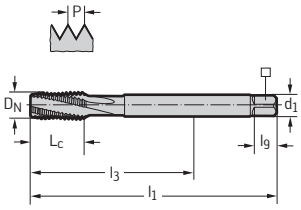
DIN 371



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

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	✱

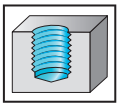
Bestellbeispiel für die Sorte WW60BC: TC122-M12-L0-WW60BC

HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer
TC122 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

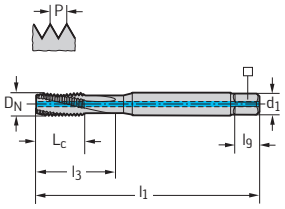
6HX



≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 15° | 44HRC 1400 –1000 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

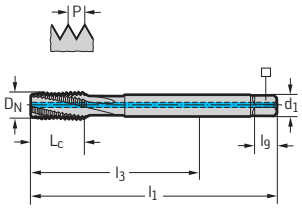
DIN 371



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

HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer

mm

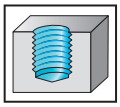
Paradur® Ni

– Für langspanende Werkstoffe

≤ 1,5×D_N | C=2-3 | 25° | 44HRC, 1400 – 700 N/mm²

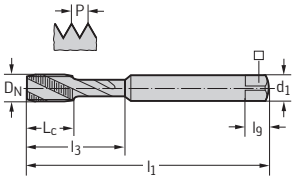
M
DIN 13

6HX



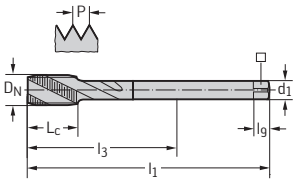
	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●				●●		
unbeschichtet	●				●●		

~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

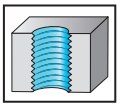
HSS-E Maschinen-Gewindebohrer
TC216 Perform mm

≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 32HRC, 1000 –350 N/mm²

– Für langspanende Werkstoffe

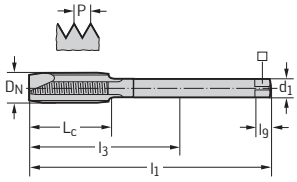
MF
DIN 13

ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
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

HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer

mm

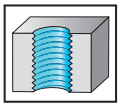
Prototex® TiNi

– Empfohlen mit Öl
– Für langspanende Werkstoffe

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC 1400 –700 N/mm²

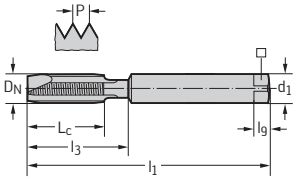
MF
DIN 13

6HX



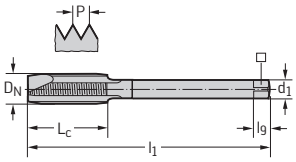
	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●		●	●●		
unbeschichtet	●●	●●		●	●●		

~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

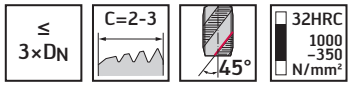
DIN 374



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

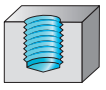
HSS-E Maschinen-Gewindebohrer
TC115 Perform mm

– Für langspanende Werkstoffe



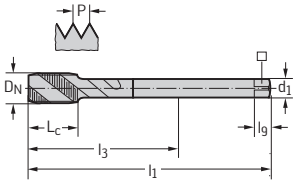
MF
DIN 13

ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
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

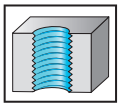
B 3

HSS-E Maschinen-Gewindebohrer
TC216 Perform mm

– Für langspanende Werkstoffe

UNC
ASME B1.1

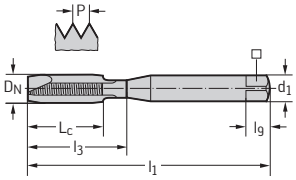
2B



≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 32HRC, 1000 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			

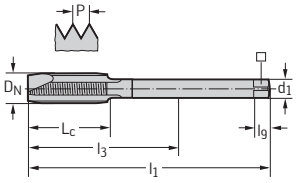
DIN 371



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

HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer

mm

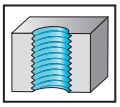
Prototex® TiNi

– Empfohlen mit Öl
– Für langspanende Werkstoffe

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC, 1400 –700 N/mm²

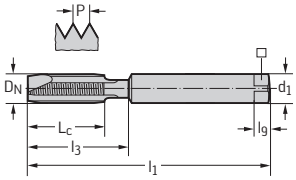
UNC
ASME B1.1

3B



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●		●	●●		
unbeschichtet	●●	●●		●	●●		

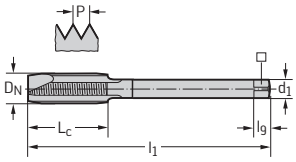
~DIN 2184-1



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

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

HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer

mm

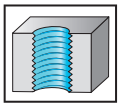
Prototex® TiNi

– Empfohlen mit Öl
– Für langspanende Werkstoffe

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC, 1400 – 700 N/mm²

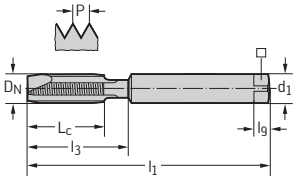
UNC
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●		●	●●		
unbeschichtet	●●	●●		●	●●		

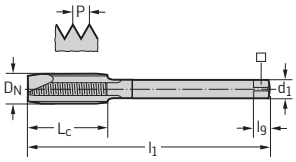
~DIN 2184-1



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

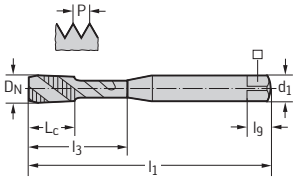
– Für langspanende Werkstoffe

UNC ASME B1.1	2B	

≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 32HRC, 1000 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

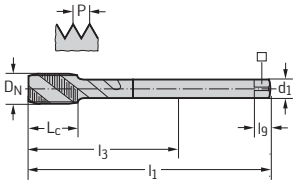
DIN 371



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

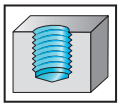
mm

Paradur® HT

– Für lang- und kurzspanende Werkstoffe

UNC
ASME B1.1

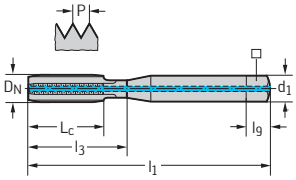
2B



≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 44HRC | 1400 –500 N/mm²

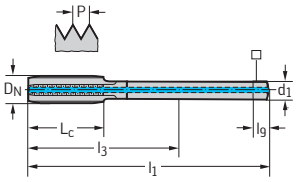
	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●		●●	●			●

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

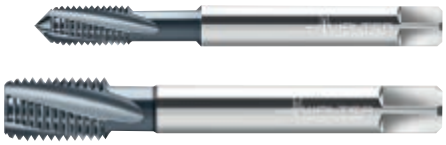


Bezeichnung TIN	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
2236115-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	3
2236115-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	3
2236115-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	3
2236115-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4

HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer

mm

Paradur® Ni

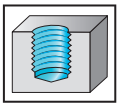


– Für langspanende Werkstoffe

≤ 1,5×D_N | C=2-3 | 25° | 44HRC 1400 –700 N/mm²

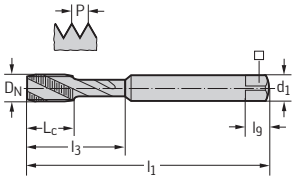
UNC
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●				●●		
unbeschichtet	●				●●		

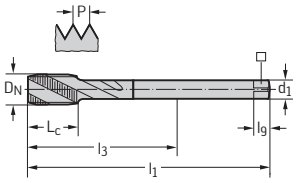
~DIN 2184-1



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

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

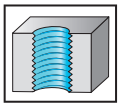
Prototex® TiNi

– Empfohlen mit Öl
– Für langspanende Werkstoffe

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC, 1400 – 700 N/mm²

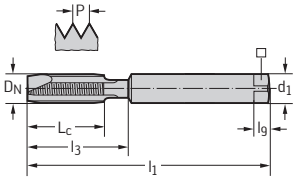
UNF
ASME B1.1

3B



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●		●	●●		
unbeschichtet	●●	●●		●	●●		

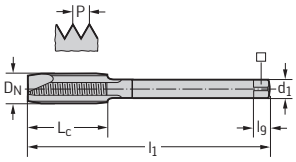
~DIN 2184-1



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

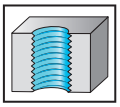
Prototex® TiNi

– Empfohlen mit Öl
– Für langspanende Werkstoffe

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC, 1400 –700 N/mm²

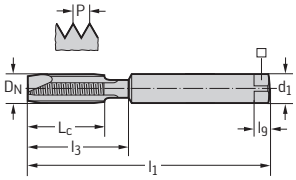
UNF
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●		●	●●		
unbeschichtet	●●	●●		●	●●		

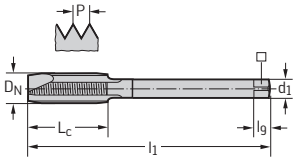
~DIN 2184-1



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

DIN 2184-1



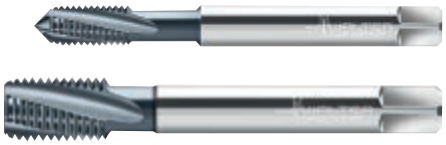
Bezeichnung TICN	Bezeichnung unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 h9 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 mm	□ mm	l_9 mm	N
2326706-UNF7/16	23267-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
2326706-UNF1/2	23267-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
2326706-UNF5/8	23267-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

WALTER SELECT
●● Hauptanwendung
● weitere Anwendung

HSS-E-PM Maschinen-Gewindebohrer

mm

Paradur® Ni

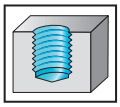


– Für langspanende Werkstoffe

≤ 1,5×D_N | C=2-3 | 25° | 44HRC 1400 –700 N/mm²

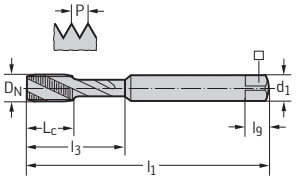
UNF
ASME B1.1

3B



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●				●●		
unbeschichtet	●				●●		

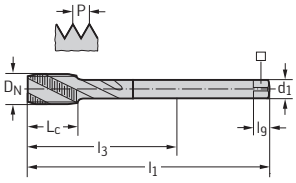
~DIN 2184-1



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

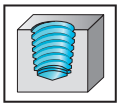
HSS-E Maschinen-Gewindebohrer

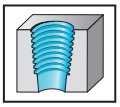
mm

Paradur® Ni

– Für langspanende Werkstoffe

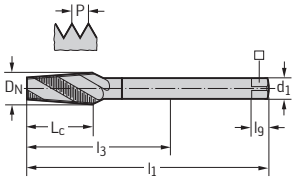
NPT
ASME B1.20.1





	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●				●●		
unbeschichtet	●				●●		

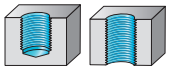
PWZ-NORM



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

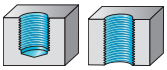
Kegelverhältnis 1:16

Programmübersicht VHM-Gewindebohrer M – Metrisches Gewinde

Bearbeitung		
Gewindetiefe	**2 x 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	469	470

B 3

Programmübersicht VHM-Gewindebohrer G

Bearbeitung	
Gewindetiefe	**2 x D_N**
Bezeichnung	**TC388 Supreme**
Abmessungsbereich	G 1/8-28– G 1/4-19
Toleranz	NORMAL
Kühlmittelzufuhr	extern
Anschnittform	C
Beschichtung / Sorte	WJ30BA
Längenausführung	M
Seite	471

VHM-Maschinen-Gewindebohrer
TC388 Supreme mm

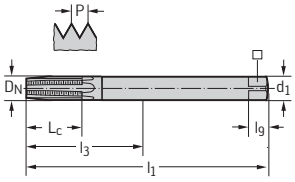
– Gewindebohrer für gehärtete Werkstoffe
– Kernloch am oberen Toleranz-Ende bohren

M DIN 13	6HX		

≤ 2×D_N | C=2-3 | 63HRC / 50HRC

	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

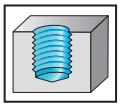
VHM-Maschinen-Gewindebohrer
TC389 Supreme mm

– Gewindebohrer für gehärtete Werkstoffe
– Kernloch am oberen Toleranz-Ende bohren

≤ 2×D_N | D=3,5-5 | 65HRC / 55HRC

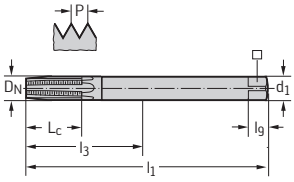
M
DIN 13

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	☻

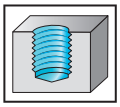
Ohne Eindrehung nach dem Gewinde
Bestellbeispiel für die Sorte WE10BA: TC389-M3-CD-WE10BA

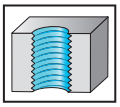
VHM-Maschinen-Gewindebohrer
TC388 Supreme mm

– Gewindebohrer für gehärtete Werkstoffe
– Kernloch am oberen Toleranz-Ende bohren

≤ 2×D_N | C=2-3 | 63HRC / 50HRC

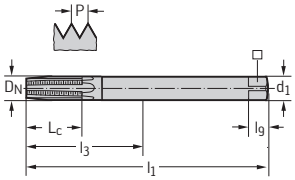
G
DIN EN ISO 228





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30BA					●	●●	

~DIN 371

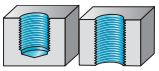


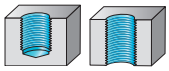
Bezeichnung	D_N-P	D_N mm	Gang pro Zoll	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N	WJ30BA
TC388-G1/8-C0-	G 1/8-28	9,728	28	90	23,5	62	10	8	11	5	☻
TC388-G1/4-C0-	G 1/4-19	13,157	19	100	32,5	56	14	11	14	6	☻

Ohne Eindrehung nach dem Gewinde
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30BA: TC388-G1/8-C0-WJ30BA

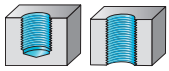
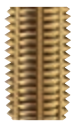
B 3

Programmübersicht HSS-E (-PM) und VHM-Gewindeformer
M – Metrisches Gewinde

Bearbeitung						
Gewindetiefe	**3,5 × D_N**				**3,5 × D_N**	
Bezeichnung	**TC410 Advance**	**TC410 Advance**	**TC420 Supreme**	**TC470 Supreme**	**TC410 Advance**	**TC420 Supreme**
Abmessungsbereich	M 1–M 24	M 3 LH–M 16 LH	M 2–M 20	M 3–M 10	M 2–M 24	M 2–M 20
Toleranz	6HX / 6GX / 7GX	6HX	6HX / 6GX	6HX	6HX / 6GX / 7GX	6HX / 6GX
Kühlmittelzufuhr	extern	extern	extern	extern	extern	extern / radial
Anschnittform	C / D	C	C	C	C	C
Beschichtung / Sorte	WY80AD	WY80AD	WW60AD / WW60BA	WG20EL	WY80AD	WW60AD / WW60BA
Schneidstoff	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	VHM	HSS-E	HSS-E-PM
Seite	475	477	483	496	480	486

Bearbeitung						
Gewindetiefe	**3,5 × D_N**		**3,5 × D_N**			
Bezeichnung	**TC430 Supreme**	**TC470 Supreme**	**TC420 Supreme**	**TC420 Supreme**	**TC430 Supreme**	**TC470 Supreme**
Abmessungsbereich	M 3–M 16	M 3–M 10	M 5–M 16	M 2–M 16	M 8–M 16	M 5–M 10
Toleranz	6HX / 6GX	6HX	6HX	6HX / 6GX	6HX	6HX
Kühlmittelzufuhr	extern / radial	extern / radial	axial	extern	axial	axial
Anschnittform	C	C	C	E	C	C / E
Beschichtung / Sorte	WW60AD / WW60EL	WG20EL	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60BA	WW60AD	WG20EL
Schneidstoff	HSS-E-PM	VHM	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM	VHM
Seite	493	496	484	485	494	497

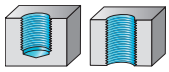
Programmübersicht HSS-E (-PM) und VHM-Gewindeformer
MF – Metrisches Feingewinde

Bearbeitung						
Gewindetiefe	**3,5 × D_N**				**3,5 × D_N**	
Bezeichnung	**TC410 Advance**	**TC420 Supreme**	**TC430 Supreme**	**TC470 Supreme**	**TC410 Advance**	**TC420 Supreme**
Abmessungsbereich	MF 4x0.5– MF 30x2	MF 8x1– MF 16x1.5	MF 8x1– MF 16x1.5	MF 12x1.5– MF 16x1.5	MF 10x1– MF 16x1.5	MF 8x1– MF 14x1.5
Toleranz	6HX	6HX / 6GX	6HX	6HX	6GX	6HX
Kühlmittelzufuhr	extern	extern / radial	extern / radial	radial	extern	axial
Anschnittform	C	C	C	C	E	C
Beschichtung / Sorte	WY80AD	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL	WG20EL	WY80AD	WW60AD
Schneidstoff	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	VHM	HSS-E-PM	HSS-E-PM
Seite	499	500	502	504	500	502
						

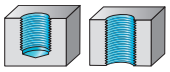
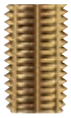
Programmübersicht HSS-E (-PM) Gewindeformer MF – Metrisches Feingewinde

Bearbeitung		
Gewindetiefe	**3,5 × D_N**	
Bezeichnung	**TC430 Supreme**	**TC470 Supreme**
Abmessungsbereich	MF 8x1– MF 16x1.5	MF 10x1– MF 16x1.5
Toleranz	6HX	6HX
Kühlmittelzufuhr	axial	axial
Anschnittform	C	C
Beschichtung / Sorte	WW60AD	WG20EL
Schneidstoff	HSS-E-PM	VHM
Seite	503	504

Programmübersicht HSS-E (-PM) 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	505	506

Programmübersicht HSS-E (-PM) 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	507
	

B 4

Bezeichnungsschlüssel
HSS-E(-PM) und VHM-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 Universal, Advance 20 Universal, Supreme	30 ISO-P, Supreme 70 ISO-P, Supreme

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 5 Innenkühlung axial mit Schmiernuten 6 Außenkühlung mit Schmiernuten	D Anschnittform D E Aschnittform E L Linksgewinde H Verlängerter Schaft XL

Sorten-Bezeichnungsschlüssel
für Schneidstoffe aus Vollhartmetall und HSS-E(-PM)

Beispiel:

W	W	60	AD
Walter	1	2	3

3	2	3
Substrat	**Anwendungsbereich**	**Beschichtung**
G VHM W HSS-E-PM Y HSS-E	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 Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

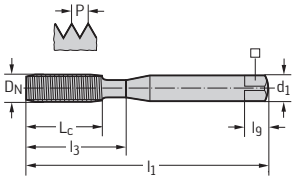
– Für langspanende Werkstoffe

M DIN 13	6HX		

≤ 3×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

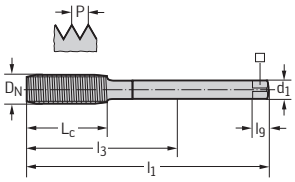
DIN 2174



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	●●

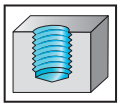
Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-M12-L0-WY80AD

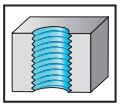
HSS-E Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

6HX

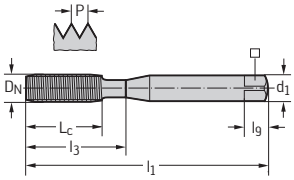




≤ 3×D_N

	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-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 4

HSS-E Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

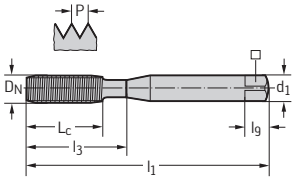
– Für langspanende Werkstoffe

M DIN 13	6HX		

≤ 3×D_N	C=2-3	LH	36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

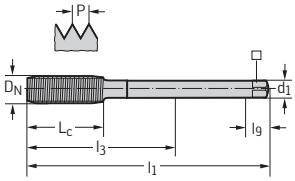
DIN 2174



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

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	⊠

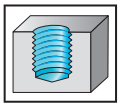
Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-M12-LL-WY80AD

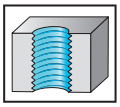
HSS-E Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

6GX

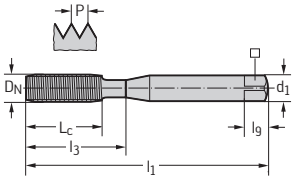




≤ 3×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174

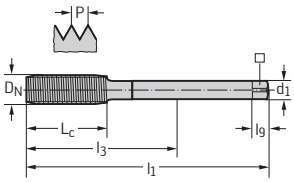


Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M2-E0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	✱
TC410-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	✱
TC410-M3-E0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	✱
TC410-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	✱
TC410-M4-E0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	✱
TC410-M5-E0-	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

B 4

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

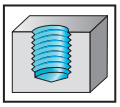
HSS-E Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

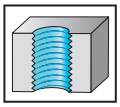
– Für langspanende Werkstoffe

≤ 3×D_N	C=2-3	36HRC 1200 –200 N/mm²

M
DIN 13

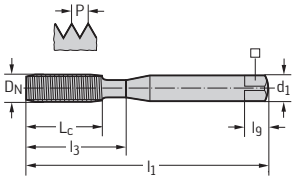
7GX





	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-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 4

HSS-E Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

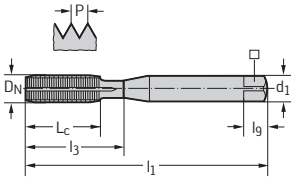
– Für langspanende Werkstoffe

M DIN 13	6HX		

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

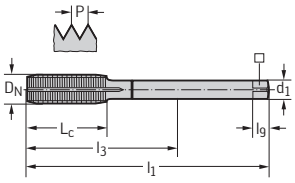


Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M2-C6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	✱
TC410-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3	✱
TC410-M3-C6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	✱
TC410-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	✱
TC410-M4-C6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	✱
TC410-M5-C6-	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

B 4

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	✱

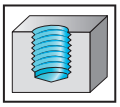
Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-M12-L6-WY80AD

HSS-E Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

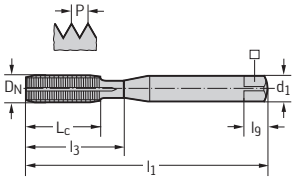
6GX



≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC, 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

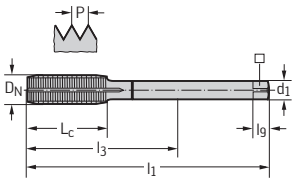
DIN 2174



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

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	✓

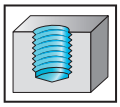
Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-M12-N6-WY80AD

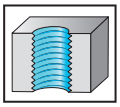
HSS-E Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

7GX

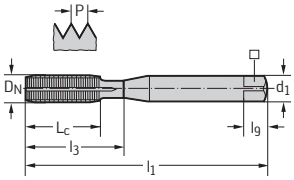




≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC, 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

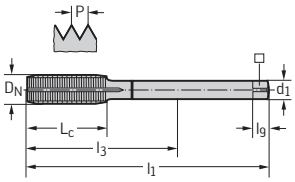


Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M2-F6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	✱
TC410-M2.5-F6-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	✱
TC410-M3-F6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	✱
TC410-M4-F6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	✱
TC410-M5-F6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	✱
TC410-M6-F6-	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

B 4

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

WALTER SELECT
Optimales Werkzeug für
gute | mittlere | ungünstige Bearbeitungsbedingungen
●● Hauptanwendung
● weitere Anwendung

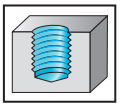
HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

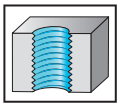
– Für langspanende Werkstoffe

≤ 3×D_N | C=2-3 | 36HRC, 1200 –200 N/mm²

M
DIN 13

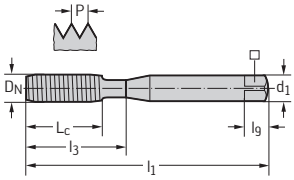
6HX





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

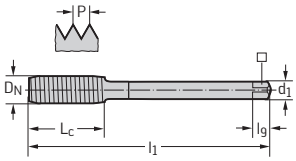
DIN 2174



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

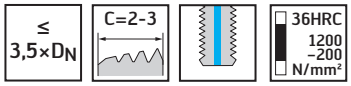


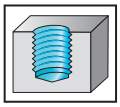
Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✕	✕
TC420-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✕	✕
TC420-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✕	✕
TC420-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	✕	

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-L0-WW60AD

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

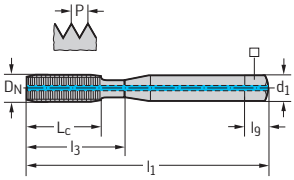
– Für langspanende Werkstoffe



M DIN 13	6HX	

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

DIN 2174

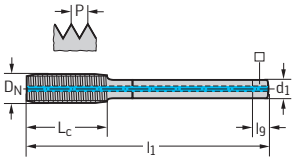


Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✖	✖
TC420-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✖	✖

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M5-C1-WW60AD

B 4

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

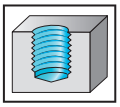
HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

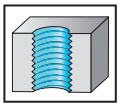
– Für langspanende Werkstoffe

≤ 3×D_N | C=2-3 | 36HRC | 1200 –200 N/mm²

M
DIN 13

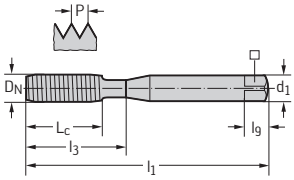
6GX





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

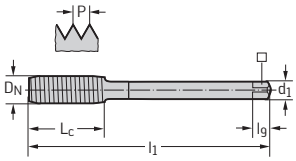
DIN 2174



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

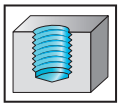
B 4

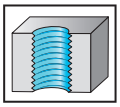
HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

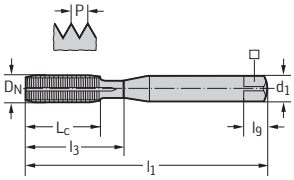
M DIN 13 | 6HX





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

DIN 2174

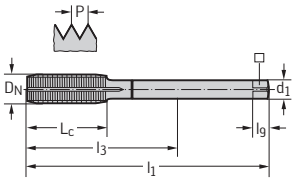


Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-C6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✕	✕
TC420-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✕	✕
TC420-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✕	✕
TC420-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	✕	✕
TC420-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	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 4

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	✕	✕

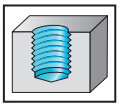
Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-L6-WW60AD

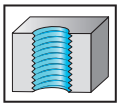
HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

6HX

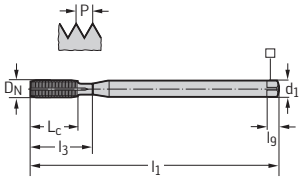




≤ 3,5×D_N | C=2-3 | XL (l_1) | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		

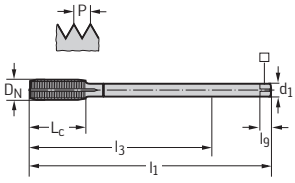
~DIN 371 XL



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

~DIN 376 XL

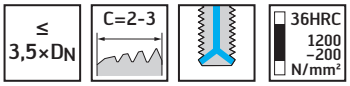


Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC420-M8-LH-	M 8	1,25	180	13	157	6	4,9	8	5	●
TC420-M10-LH-	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	6	●
TC420-M12-LH-	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	6	●
TC420-M16-LH-	M 16	2	220	20	178	12	9	12	6	●

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M8-LH-WW60AD

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

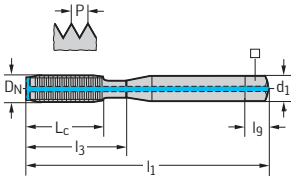
– Für langspanende Werkstoffe



M DIN 13	6HX		

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

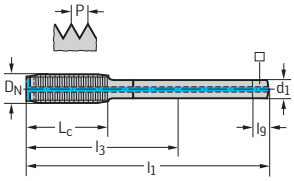
DIN 2174



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-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



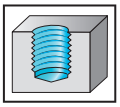
Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✱	✱
TC420-M14-L2-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✱	✱
TC420-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✱	✱
TC420-M20-L2-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	✱	✱

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-L2-WW60AD

B 4

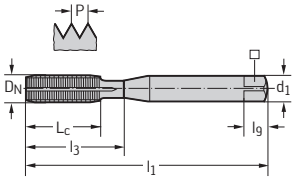
HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

M DIN 13	6HX	

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

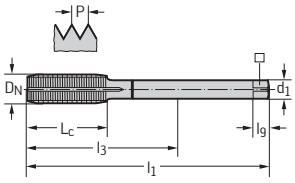
DIN 2174



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-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

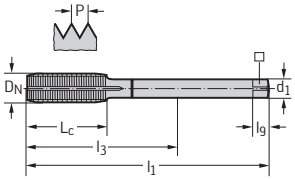
HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

M DIN 13	6GX		

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

DIN 2174

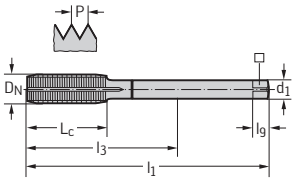


Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-E6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✕	✕
TC420-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✕	✕
TC420-M3-E6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✕	✕
TC420-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	✕	✕
TC420-M4-E6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	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 4

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	✕	

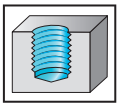
Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M12-N6-WW60AD

WALTER SELECT
Optimales Werkzeug für
gute | mittlere | ungünstige Bearbeitungsbedingungen
●● Hauptanwendung
● weitere Anwendung

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

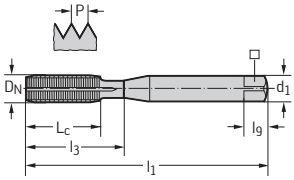
– Für langspanende Werkstoffe

≤ 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	●●	●●	●	●●	●		

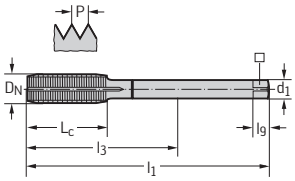
DIN 2174



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

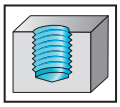
B 4

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer
TC430 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe
– ISO-M nur mit Öl

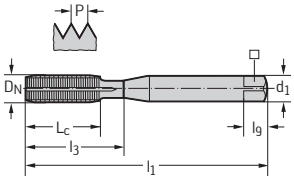
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

M DIN 13 | 6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●			
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174

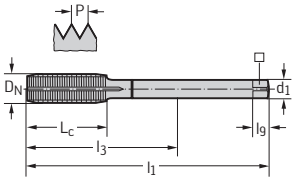


Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60EL	WW60AD
TC430-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✱	
TC430-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✱	
TC430-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✱	
TC430-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✱	
TC430-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	✱	✱
TC430-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	✱	✱

Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M8-C6-WW60AD

B 4

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		✱

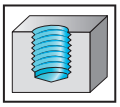
Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M12-L6-WW60AD

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer
TC430 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe
– ISO-M nur mit Öl

M
DIN 13

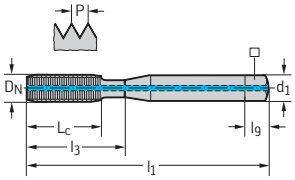
6HX



≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

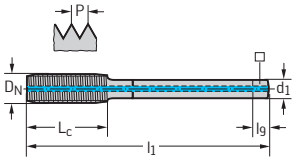
DIN 2174



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

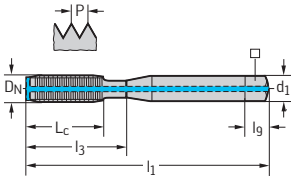
– Für langspanende Werkstoffe
– ISO-M nur mit Öl

M DIN 13	6HX		

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

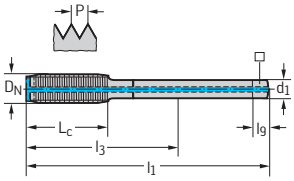
DIN 2174



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-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 4

WALTER SELECT
Optimales Werkzeug für
gute | mittlere | ungünstige Bearbeitungsbedingungen
●● Hauptanwendung
● weitere Anwendung

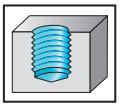
HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer
TC430 Supreme mm

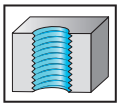
– Für langspanende Werkstoffe
– ISO-M nur mit Öl

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC, 1200 –200 N/mm²

M
DIN 13

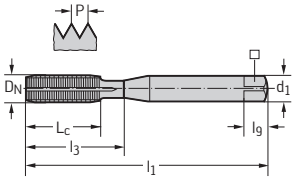
6GX





	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

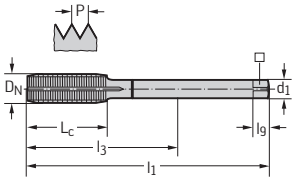
DIN 2174



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	●

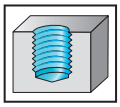
Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC430-M12-N6-WW60AD

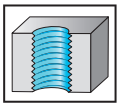
VHM-Maschinen-Gewindeformer
TC470 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

6HX

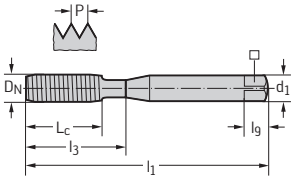




≤ 3×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_g mm	N	WG20EL
TC470-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	4	●
TC470-M4-C0-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	5	●
TC470-M5-C0-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5	●
TC470-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●
TC470-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●
TC470-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●

Bestellbeispiel für die Sorte WG20EL: TC470-M3-C0-WG20EL

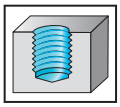
B 4

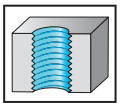
VHM-Maschinen-Gewindeformer
TC470 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

6HX

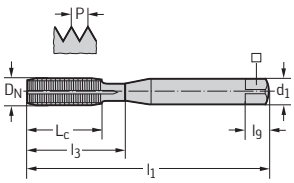




≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_g mm	N	WG20EL
TC470-M3-C6-	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	4	●
TC470-M4-C6-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	5	●
TC470-M5-C6-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5	●
TC470-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●
TC470-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●
TC470-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●

Bestellbeispiel für die Sorte WG20EL: TC470-M3-C6-WG20EL

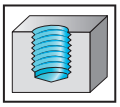
● ● ● / ★ Neu im Programm

VHM-Maschinen-Gewindeformer
TC470 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

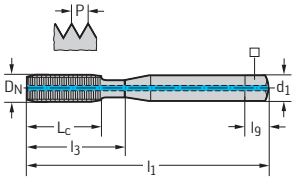
6HX



≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N	WG20EL
TC470-M5-C5-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5	●
TC470-M6-C5-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●
TC470-M8-C5-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●
TC470-M10-C5-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●

Bestellbeispiel für die Sorte WG20EL: TC470-M6-C5-WG20EL

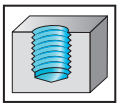
B 4

VHM-Maschinen-Gewindeformer
TC470 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

M
DIN 13

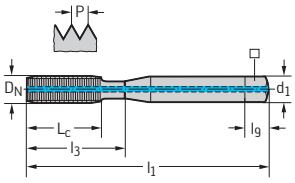
6HX



≤ 3,5×D_N | E=1,5-2 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N	WG20EL
TC470-M5-CE-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5	●
TC470-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●
TC470-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●
TC470-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●

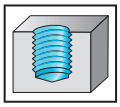
Bestellbeispiel für die Sorte WG20EL: TC470-M5-CE-WG20EL

● ● ● / ★ Neu im Programm

VHM-Maschinen-Gewindeformer
TC470 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

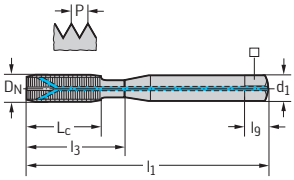
M DIN 13	6HX



≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_g mm	N	WG20EL
TC470-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●●
TC470-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●●●
TC470-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●●●

Bestellbeispiel für die Sorte WG20EL: TC470-M6-C2-WG20EL

B 4

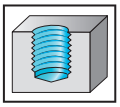
●●● / ★ Neu im Programm

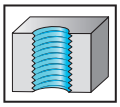
HSS-E Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

– Für langspanende Werkstoffe

MF
DIN 13

6HX

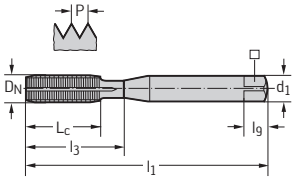




≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

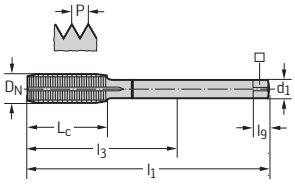
DIN 2174



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-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	●

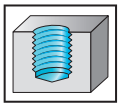
Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-M8X0.5-L6-WY80AD

HSS-E Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

– Für langspanende Werkstoffe

MF
DIN 13

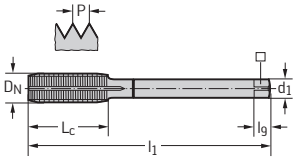
6GX



≤ 3,5×D_N | E=1,5-2 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	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-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

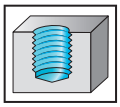
B 4

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

MF
DIN 13

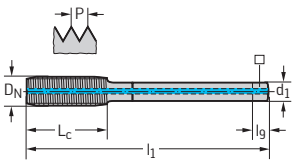
6HX



≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	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
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	⊠

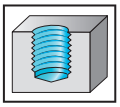
Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M8X1-L1-WW60AD

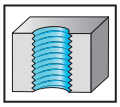
HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

MF
DIN 13

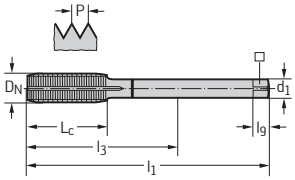
6HX





	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-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

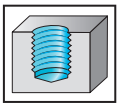
B 4

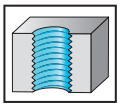
HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

MF
DIN 13

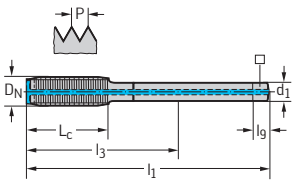
6HX





	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-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	✖	✖

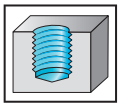
Bestellbeispiel für die Sorte WW60AD: TC420-M8X1-L2-WW60AD

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer
TC420 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe

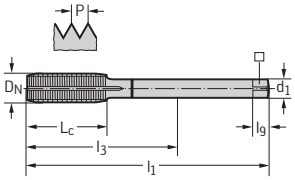
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

MF DIN 13 | 6GX



	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-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

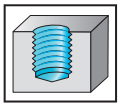
B 4

HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer
TC430 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe
– ISO-M nur mit Öl

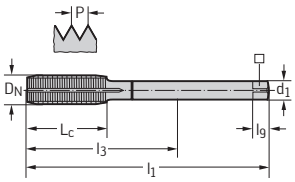
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

MF DIN 13 | 6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●			
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174

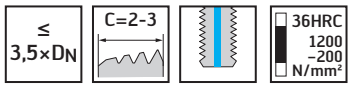


Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60EL	WW60AD
TC430-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	✱	✱
TC430-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	✱	✱
TC430-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	✱	✱
TC430-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8	✱	✱
TC430-M12X1.25-L6-	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

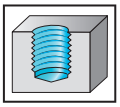
HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer
TC430 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe
– ISO-M nur mit Öl



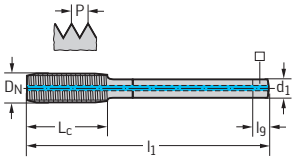
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174



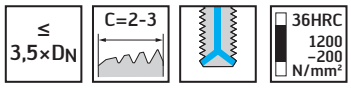
Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC430-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	✕
TC430-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	✕
TC430-M10X1.25-L1-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	✕
TC430-M12X1-L1-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8	✕
TC430-M12X1.25-L1-	MF 12x1.25	1,25	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

B 4

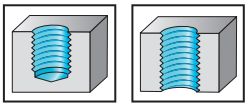
HSS-E-PM Maschinen-Gewindeformer
TC430 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe
– ISO-M nur mit Öl



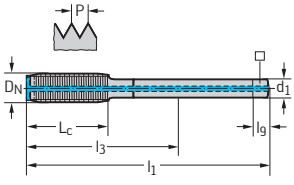
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174

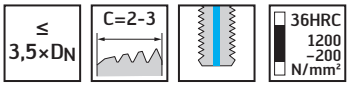


Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD
TC430-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	✕
TC430-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	✕
TC430-M10X1.25-L2-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	✕
TC430-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8	✕
TC430-M12X1.25-L2-	MF 12x1.25	1,25	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

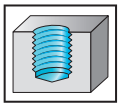
VHM-Maschinen-Gewindeformer
TC470 Supreme mm

– Für langspanende Werkstoffe



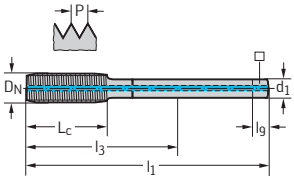
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



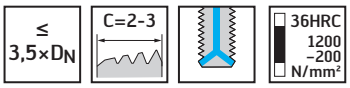
Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N	WG20EL
TC470-M10X1-L5-	MF 10x1	1	90	14	67	7	5,5	8	7	●
TC470-M12X1.5-L5-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	●
TC470-M14X1.5-L5-	MF 14x1.5	1,5	100	15	58	11	9	12	8	●
TC470-M16X1.5-L5-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●

Bestellbeispiel für die Sorte WG20EL: TC470-M10X1-L5-WG20EL

B 4

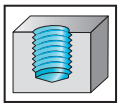
VHM-Maschinen-Gewindeformer
TC470 Supreme mm

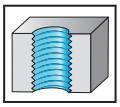
– Für langspanende Werkstoffe



MF
DIN 13

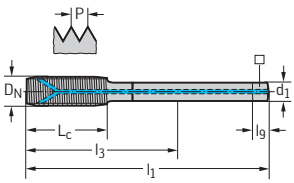
6HX





	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Bezeichnung	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N	WG20EL
TC470-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	●
TC470-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	58	11	9	12	8	●
TC470-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●

Bestellbeispiel für die Sorte WG20EL: TC470-M12X1.5-L2-WG20EL

● ● ● / ★ Neu im Programm

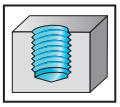
HSS-E Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

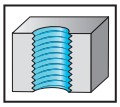
– Für langspanende Werkstoffe

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

UNC
ASME B1.1

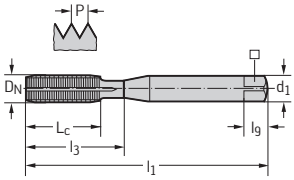
2BX





	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

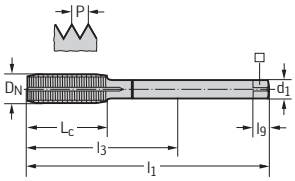
DIN 2184-1



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	⊠

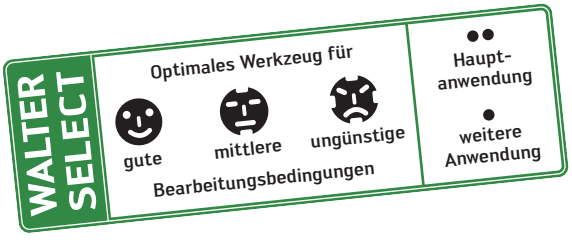
Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-UNC2-C6-WY80AD

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

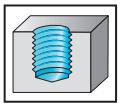


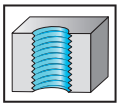
HSS-E Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

– Für langspanende Werkstoffe

UNF
ASME B1.1

2BX

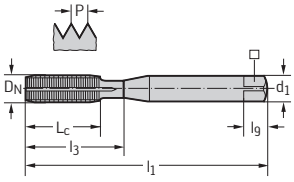




≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC, 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2184-1

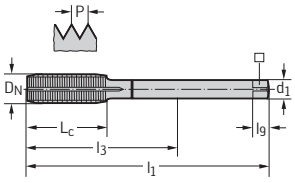


Bezeichnung	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-UNF2-C6-	UNF 2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	✱
TC410-UNF4-C6-	UNF 4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	✱
TC410-UNF6-C6-	UNF 6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	4	✱
TC410-UNF8-C6-	UNF 8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	5	✱
TC410-UNF10-C6-	UNF 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

B 4

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	✱

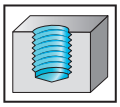
Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-UNF7/16-L6-WY80AD

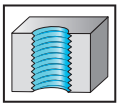
HSS-E Maschinen-Gewindeformer
TC410 Advance mm

– Für langspanende Werkstoffe

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

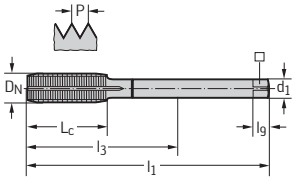
G
DIN EN ISO 228





	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2189

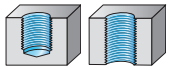


Bezeichnung	D_N-P	D_N mm	Gang pro Zoll	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-G1/8-N6-	G 1/8-28	9,728	28	90	20	20	7	5,5	8	5	●
TC410-G1/4-N6-	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	6	●
TC410-G3/8-N6-	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	6	●
TC410-G1/2-N6-	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	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	●

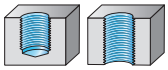
Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC410-G1/8-N6-WY80AD

B 4

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 | 511 UNC | 512	M / MF | 518 UNC / UNF / UN | 524	M / MF | 511	M / MF | 520 UNC / UNF/ UN | 526 G (BSP) | 532	M / MF | 522 UNC / UNF/ UN | 528 G (BSP) | 532	

B5

	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 | 513 UNC | 515	M / MF | 514 UNC | 516

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						

B5

Sorten-Bezeichnungsschlüssel für Schneidstoffe aus Vollhartmetall und HSS

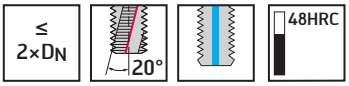
Beispiel:

W	B	10	RC
Walter	1	2	3

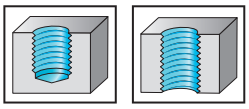
1	2	3
Substrat	Anwendungsbereich	Beschichtung
VHM B VHM J HSS	Verschleißfestigkeit 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 Zähigkeit	RC TiAlN RD TiAlN (+ ZrN) TJ TiAlN

Mehrreihige Gewindefräser
TC620 Supreme mm

– Universeller mehrreihiger Gewindefräser
– Für hohe Schnittgeschwindigkeiten und große Zahnvorschübe



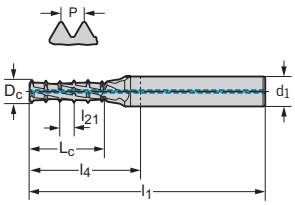
M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Werkzeug

Schaft DIN 6535 HA

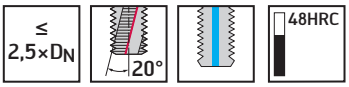


Bezeichnung	P mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1D-	0,7	3,1	1,4	8,4	21	57	6	3	●
TC620-M5-A1D-	0,8	3,9	1,6	10,4	21	57	6	3	●
TC620-M6-A1D-	1	4,7	2	12	21	57	6	4	●
TC620-M8-A1D-	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	●
TC620-M10-A1D-	1,5	7,9	3	21	27	63	8	4	●
TC620-M12-A1D-	1,75	9,6	3,5	24,5	32	72	10	4	●
TC620-M14-A1D-	2	11,2	4	28	38	83	12	4	●
TC620-M16-A1D-	2	13,1	4	32	44	92	16	5	●
TC620-M20-A1D-	2,5	16,4	5	40	58	106	18	5	●

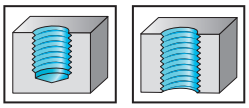
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TJ: TC620-M4-A1D-WB10TJ

Mehrreihige Gewindefräser
TC620 Supreme mm

– Universeller mehrreihiger Gewindefräser
– Für hohe Schnittgeschwindigkeiten und große Zahnvorschübe



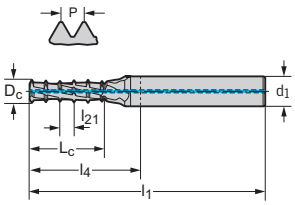
M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Werkzeug

Schaft DIN 6535 HA

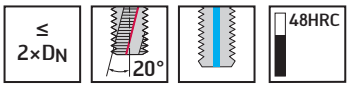


Bezeichnung	P mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1E-	0,7	3,1	2,1	10,5	21	57	6	3	●
TC620-M5-A1E-	0,8	3,9	2,4	12,8	21	57	6	3	●
TC620-M6-A1E-	1	4,7	3	15	21	57	6	4	●
TC620-M8-A1E-	1,25	6,3	3,75	20	27	63	8	4	●
TC620-M10-A1E-	1,5	7,9	4,5	27	36	72	8	4	●
TC620-M12-A1E-	1,75	9,6	5,25	31,5	43	83	10	4	●
TC620-M14-A1E-	2	11,2	6	36	55	100	12	4	●
TC620-M16-A1E-	2	13,1	6	42	58	106	16	5	●
TC620-M20-A1E-	2,5	16,4	7,5	52,5	68	116	18	5	●

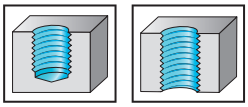
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TJ: TC620-M4-A1E-WB10TJ

Mehrreihige Gewindefräser
TC620 Supreme mm

– Universeller mehrreihiger Gewindefräser
– Für hohe Schnittgeschwindigkeiten und große Zahnvorschübe



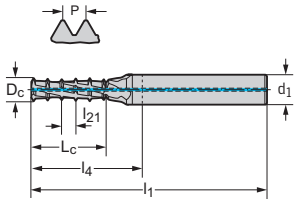
UNC
ASME B1.1



	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	☺
TC620-UNC7/8-A1D-	9	18	5,64	45,2	67	115	18	5	☹

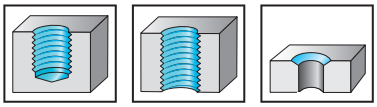
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TJ: TC620-UNC8-A1D-WB10TJ

Orbital-Bohrgewindefräser
TC685 Supreme mm

– Orbitaler Bohrgewindefräser für gehärtete Werkstoffe
– Fase, Kernloch und Gewinde in einem Arbeitsgang

≤ 2×D_N | L-rot. | -15° | 65HRC – 44HRC

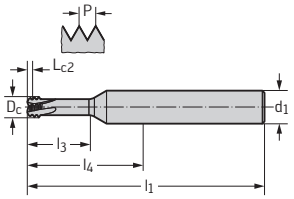
M-MF
DIN 13

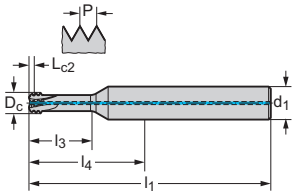


	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●●	

Werkzeug

	Bezeichnung	P mm	D_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10RC
Schaft DIN 6535 HA	TC685-M3-A0D-	0,5	2,35	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	●
Schaft DIN 6535 HA	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	●





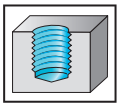
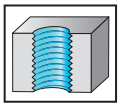
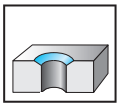
Maximaler Gewinde-Nenndurchmesser für Feingewinde: Dc × 1,94
Beispiel: TC685-M8.. / 6,2 mm x 1,94 = 12,03 mm / MF 12x1.25 möglich
Bestellbeispiel für die Sorte WB10RC: TC685-M3-A0D-WB10RC

B5

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

	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●●	

Werkzeug

	Bezeichnung	P mm	D_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10RC
Schaft DIN 6535 HA	TC685-M3-A0E-	0,5	2,35	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	●
Schaft DIN 6535 HA	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	●

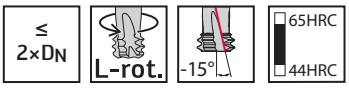
Maximaler Gewinde-Nenndurchmesser für Feingewinde: Dc × 1,94
Beispiel: TC685-M8.. / 6,2 mm x 1,94 = 12,03 mm / MF 12x1.25 möglich
Bestellbeispiel für die Sorte WB10RC: TC685-M3-A0E-WB10RC

B5

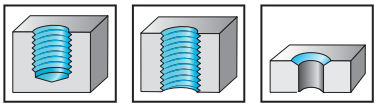
WALTER SELECT
Optimales Werkzeug für
gute | mittlere | ungünstige Bearbeitungsbedingungen
●● Hauptanwendung
● weitere Anwendung

Orbital-Bohrgewindefräser
TC685 Supreme mm

– Orbitaler Bohrgewindefräser für gehärtete Werkstoffe
– Fase, Kernloch und Gewinde in einem Arbeitsgang



UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●●	

Werkzeug	Bezeichnung	Gang pro Zoll mm	D_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10RC
Schaft DIN 6535 HA	TC685-UNC10-A0D-	24	3,55	1,15	11,3	21	57	6	4	
Schaft DIN 6535 HA	TC685-UNC1/4-A1D-	20	4,75	1,39	14,7	21	57	6	4	
	TC685-UNC5/16-A1D-	18	6,05	1,56	18	27	63	8	4	
	TC685-UNC3/8-A1D-	16	7,3	1,76	21,5	27	63	8	4	
	TC685-UNC1/2-A1D-	13	9,3	2,18	28,4	32	72	10	4	
	TC685-UNC5/8-A1D-	11	11,6	2,59	35,3	38	83	12	4	
	TC685-UNC3/4-A1D-	10	13,9	2,87	42	45	93	16	4	

Bestellbeispiel für die Sorte WB10RC: TC685-UNC10-A0D-WB10RC

B5

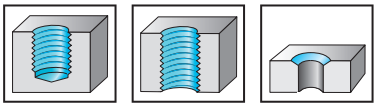
/ ★ Neu im Programm

Orbital-Bohrgewindefräser
TC685 Supreme mm

– Orbitaler Bohrgewindefräser für gehärtete Werkstoffe
– Fase, Kernloch und Gewinde in einem Arbeitsgang

≤ 2,5×D_N | L-rot. | -15° | 65HRC – 44HRC

UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●●	

Werkzeug	Bezeichnung	Gang pro Zoll mm	D_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10RC
Schaft DIN 6535 HA	TC685-UNC10-A0E-	24	3,55	1,15	13,7	21	57	6	4	●
Schaft DIN 6535 HA	TC685-UNC1/4-A1E-	20	4,75	1,39	17,8	21	57	6	4	●
	TC685-UNC5/16-A1E-	18	6,05	1,56	22	27	63	8	4	●
	TC685-UNC3/8-A1E-	16	7,3	1,76	26,2	27	63	8	4	●
	TC685-UNC1/2-A1E-	13	9,3	2,18	34,7	38	78	10	4	●
	TC685-UNC5/8-A1E-	11	11,6	2,59	43,2	38	83	12	4	●
	TC685-UNC3/4-A1E-	10	13,9	2,87	51,5	68	116	16	4	●

Bestellbeispiel für die Sorte WB10RC: TC685-UNC10-A0E-WB10RC

B5

WALTER SELECT
Optimales Werkzeug für
gute | mittlere | ungünstige Bearbeitungsbedingungen
●● Hauptanwendung
● weitere Anwendung

Bezeichnungsschlüssel 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

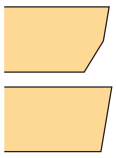
4 Spanmulde

D = 10°

5 Schneidkante

6

6 Freiflächenausbildung



1

7

7 Anwendung

SM Universeller Einsatz in ISO-Werkstoffen P, M, K, N, S und H

8 ISO-Anwendungsbereich

Verschleißfestigkeit

37

Zähigkeit

Schneidstoffe für:

7 Gewindefräsen

9 Generation

S Tiger·tec® Silver

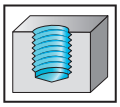
Wendeschneidplatten-Gewindefräser

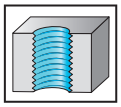
T2711 mm

– Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
– D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe

M
DIN 13

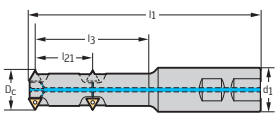
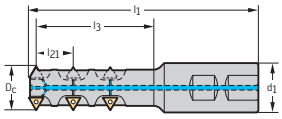
MF
DIN 13





	≤ 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	

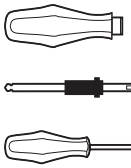
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

B5

Einbauteile

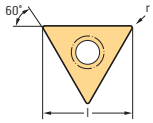
D_c [mm]	19	24–29	35	40–52
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm
Kühlmittelschraube Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm

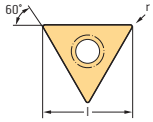
Zubehör



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	3,00–5,00	8–5	13,72	3	●	●	●	●	●	●	
P26300-1404-D67		0,4	5,50–6,00	4,5–4	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	3,00–5,00	8–5	13,72	3	●	●	●	●	●	●	
P26300-1404-D61		0,4	5,50–6,00	4,5–4	13,43	3	●	●	●	●	●	●	
P26300-2204-D61	22	0,4	5,50–10,00	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	Feingewinde D_N [mm]	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					1402			≥ 48	1401	1401	1401	1402				1402		
	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		1402		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.

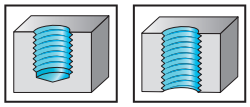
Wendeschneidplatten-Gewindefräser

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	4,5	44	-	-	147	230	40	3	3	
	T2712-52-W40-4-14	M64	6,00	4	52	-	-	167	249	40	4	4	

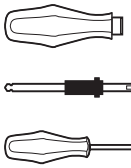
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

B5

Einbauteile

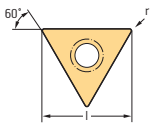
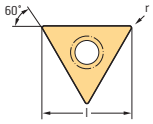
D_c [mm]	19	24–29	35	40–52
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm
Kühlmittelschraube Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 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	3,00–5,00	8–5	13,72	3	●	●	●	●	●	●	
	P26300-1404-D67		0,4	5,50–6,00	4,5–4	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	3,00–5,00	8–5	13,72	3	●	●	●	●	●	●	
	P26300-1404-D61		0,4	5,50–6,00	4,5–4	13,43	3	●	●	●	●	●	●	
	P26300-2204-D61	22	0,4	5,50–10,00	4	21,38	3	●	●	●	●	●	●	

HC = beschichtetes Hartmetall

B5

Werkzeugauswahl

Metrische Gewinde

Familie	Bezeichnung Körper	l_3 [mm]	Regelgewinde M24 / M27	M30 / M33	M36 / M39	M42 / M45	M48 / M52	M56 / M59	M64 / M68	Feingewinde D_N [mm]	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					1402			≥ 48		1401	1401					1402		
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					1402			≥ 48	1401			1402						
	T2712-44-W40-3-14	147						1404		≥ 56	1401			1402				1404		
	T2712-52-W40-4-14	167							1404	≥ 64	1401			1402				1404		

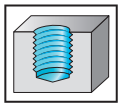
Beispiel: Mit dem Körper T2712-29-W32-3-09-2-36 sowie der Wendeschneidplatte der Größe 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902..) kann ein M36- oder M39-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/Wendeschneidplatten-Kombination Feingewinde mit der Steigung 3 und 4 mm hergestellt werden, wenn der Nenndurchmesser ≥ 36 mm ist.

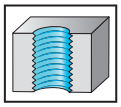
Wendeschneidplatten-Gewindefräser
T2713 mm

– Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
– D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe

M
DIN 13

MF
DIN 13





	≤ 3×D_N			
	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	4,5	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 ..

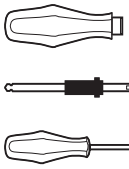
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

B5

Einbauteile

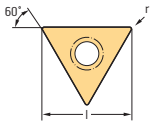
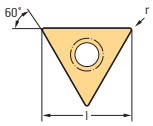
D_c [mm]	19	24–29	35	40–73	94
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Nm
Kühlmittelschraube Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 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	3,00–5,00	8–5	13,72	3	●	●	●	●	●	●	
	P26300-1404-D67		0,4	5,50–6,00	4,5–4	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	3,00–5,00	8–5	13,72	3	●	●	●	●	●	●	
	P26300-1404-D61		0,4	5,50–6,00	4,5–4	13,43	3	●	●	●	●	●	●	
	P26300-2204-D61	22	0,4	5,50–10,00	4	21,38	3	●	●	●	●	●	●	

HC = beschichtetes Hartmetall

B5

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					1402			≥ 48	1401	1402							
	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		

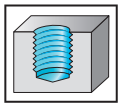
Beispiel: Mit dem Körper T2713-29-W32-3-09 sowie der Wendeschneidplatte der Größe 09 und dem Radius 0,2 mm (0902 -> P26300-0902..) kann ein M36- oder M39-Gewinde hergestellt werden. Weiterhin können mit dieser Körper-/Wendeschneidplatten-Kombination Feingewinde mit der Steigung 3 bis 4 mm hergestellt werden, wenn der Nenndurchmesser ≥ 36 mm ist.

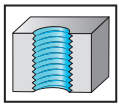
Wendeschneidplatten-Gewindefräser
T2711 mm

– Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
– D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe

UNC
ASME B1.1

UNF
ASME B1.1

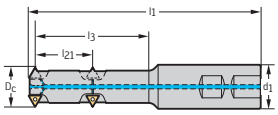
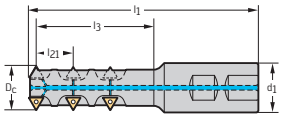




≤ 2×D_N

	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 ..
											

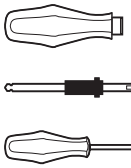
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

B5

Einbauteile

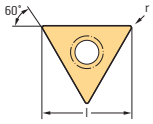
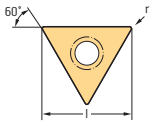
D_c [mm]	20	26–31
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm
Kühlmittelschraube Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm

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	3,00–5,00	8–5	13,72	3	●	●	●	●	●	●	
	P26300-1404-D67		0,4	5,50–6,00	4,5–4	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	3,00–5,00	8–5	13,72	3	●	●	●	●	●	●	
	P26300-1404-D61		0,4	5,50–6,00	4,5–4	13,43	3	●	●	●	●	●	●	
	P26300-2204-D61	22	0,4	5,50–10,00	4	21,38	3	●	●	●	●	●	●	

HC = beschichtetes Hartmetall

B5

Werkzeugauswahl

UN-Gewinde

			UNC			UNF					UN						
												G/Zoll					
Familie	Bezeichnung Körper	l_3 [mm]	1"	1 1/4"	1 1/2"	1"	1 1/8"	1 1/4"	1 3/8"	1 1/2"	D_N	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.

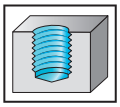
* = UNEF

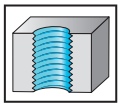
Wendeschneidplatten-Gewindefräser
T2712 mm

– Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
– D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe

UNC
ASME B1.1

UNF
ASME B1.1

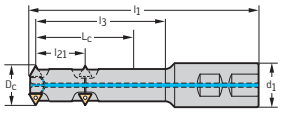
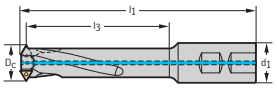




≤ 2,5×D_N

	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"	4,5	5,50	44	-	-	147	230	40	3	3	
	T2712-52-W40-4-14	2,75"	4	6,00	52	-	-	167	249	40	4	4	

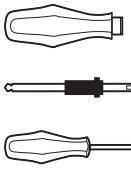
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

B5

Einbauteile

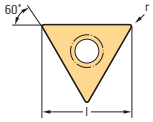
D_c [mm]	19	24–31	35	40–52
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm
Kühlmittelschraube Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm

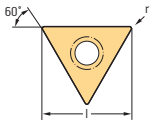
Zubehör



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	3,00–5,00	8–5	13,72	3	●	●	●	●	●	●	
P26300-1404-D67		0,4	5,50–6,00	4,5–4	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	3,00–5,00	8–5	13,72	3	●	●	●	●	●	●	
P26300-1404-D61		0,4	5,50–6,00	4,5–4	13,43	3	●	●	●	●	●	●	
P26300-2204-D61	22	0,4	5,50–10,00	4	21,38	3	●	●	●	●	●	●	

HC = beschichtetes Hartmetall

B5

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				
	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.

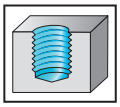
* Ausnahmen: 13 / 11,5 und 11 TPI können nicht bearbeitet werden!

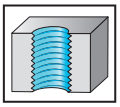
Wendeschneidplatten-Gewindefräser
T2713 mm

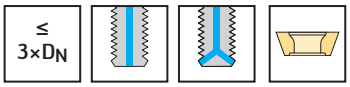
– Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
– D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe

UNC
ASME B1.1

UNF
ASME B1.1

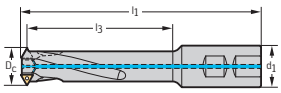
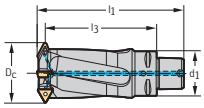






	P	M	K	N	S	H	O
T2713	●●	●●	●●	●	●●	●	●

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"	4,5	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 ..

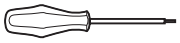
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

B5

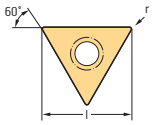
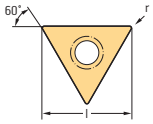
Einbauteile

	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	3,00–5,00	8–5	13,72	3	●	●	●	●	●	●	
	P26300-1404-D67		0,4	5,50–6,00	4,5–4	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	3,00–5,00	8–5	13,72	3	●	●	●	●	●	●	
	P26300-1404-D61		0,4	5,50–6,00	4,5–4	13,43	3	●	●	●	●	●	●	
	P26300-2204-D61	22	0,4	5,50–10,00	4	21,38	3	●	●	●	●	●	●	

HC = beschichtetes Hartmetall

B5

Werkzeugauswahl

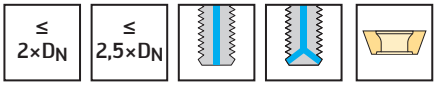
UN-Gewinde

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
	T2713-19-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	T2713-40-W40-3-14	151												≥ 2,00"	1401	1402				
	T2713-44-W40-3-14	175				1404								≥ 2,25"	1401	1402			1404	
	T2713-52-W40-4-14	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.

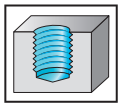
Wendeschneidplatten-Gewindefräser
T2711 / T2712 inch

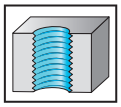
– Radiuskorrekturwerte: siehe technischer Anhang
– D67-Geometrie: maximale Standmenge / D61-Geometrie: beste Laufruhe



UNC
ASME B1.1

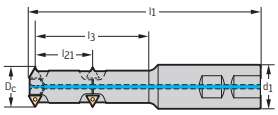
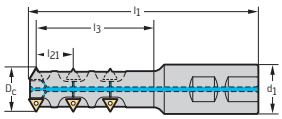
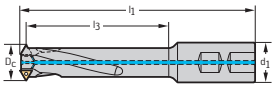
UNF
ASME B1.1





	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	

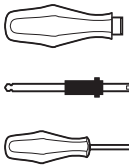
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

B5

Einbauteile

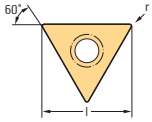
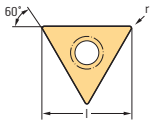
D_c [Inch]	0,787	0,886–1,220
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm
Kühlmittelschraube Anzugsdrehmoment	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm

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	3,00–5,00	8–5	13,72	3	●	●	●	●	●	●	
	P26300-1404-D67		0,4	5,50–6,00	4,5–4	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	3,00–5,00	8–5	13,72	3	●	●	●	●	●	●	
	P26300-1404-D61		0,4	5,50–6,00	4,5–4	13,43	3	●	●	●	●	●	●	
	P26300-2204-D61	22	0,4	5,50–10,00	4	21,38	3	●	●	●	●	●	●	

HC = beschichtetes Hartmetall

B5

Werkzeugauswahl

UN-Gewinde

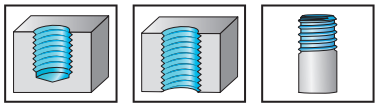
Familie	Bezeichnung Körper	l_3 [Zoll]	UNC 1"	UNC 1 1/8"	UNC 1 1/4"	UNC 1 3/8"	UNC 1 1/2"	UNF 1"	UNF 1 1/8"	UNF 1 1/4"	UNF 1 3/8"	UNF 1 1/2"	UN D_N	UN TPI 18–10	UN TPI 8	UN TPI 6
T2711	T2711.20-W19-3-06-2-25.4	2.122"	0602					0601	0601	0601	0601	0601	≥ 1,000"	0601	0602	
	T2711.26-W26-3-09-2-32.7	2.677"			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

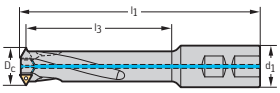


≤ 2,5×D_N	≤ 3×D_N			

	P	M	K	N	S	H	O
T2712 / T2713	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Werkzeug

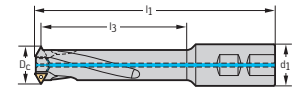
	Bezeichnung	D_N	P_{max} mm	P_{max} G/Zoll	D_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B	T2712-24-W25-3-09	G 1"	3,50	7	24	79,5	148	25	3	3	P26310-09G11 ..
	T2712-29-W32-3-09	G1 1/8"	4,00	6	29	94,5	167	32	3	3	
	T2712-40-W40-3-14	G 1 1/2"	5,00	5	40	127	211	40	3	3	P26310-14G11 ..
	T2712-44-W40-3-14	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	

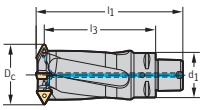


Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Werkzeug

	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	T2713-24-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	4,5	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	





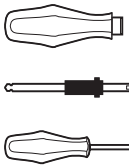
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

B5

Einbauteile

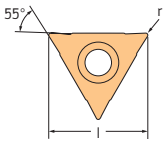
D_c [mm]	24–29	40–73
Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm
Kühlmittelschraube Anzugsdrehmoment	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Nm

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

B5

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	= Kühlschmiermittel-Empfehlung **E** = Emulsion **O** = Öl v_c = Schnittgeschwindigkeit **Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben**			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe [1]	HSS-E(-PM)-Gewindebohrer unbeschichtet v_c [m/min]			
								1,5 × D_N	2 × D_N	2,5 × D_N
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	E	16	13	12
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	E	20	17	14
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	E	10	9	7
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	E	10	9	7
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	E	6	5	4
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	E	10	9	7
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	590	P7	E	20	17	14
		vergütet		285	960	P8	E	5	4	4
		vergütet		380	1280	P9	E	3	3	2
		vergütet		430	1480	P10	O	3	2	2
	Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl	geglüht		200	680	P11	E	10	9	7
		gehärtet und angelassen		300	1010	P12	E	6	5	4
		gehärtet und angelassen		380	1280	P13	O	3	3	2
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	680	P14	E	3	2	2
		martensitisch, vergütet		330	1110	P15	E	3	2	2
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1	E	4	3	3
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2	E	2	2	1
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3	E	2	2	2
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1	E	10	9	7
		perrlitisch		260	700	K2	E	7	5	5
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3	E	19	16	13
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4	E	13	10	9
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	E	10	9	7
		perrlitisch		265	700	K6	E	7	5	5
	GGV (CGI)			230	400	K7	E	6	5	4
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		30	–	N1	E	10	8	7
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2	E	19	16	13
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3	E	17	14	12
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4	E	17	14	12
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	450	N5	E	16	13	11
	Magnesiumlegierungen			70	250	N6	O	26	21	19
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	unlegiert, Elektrolytkupfer		100	340	N7	E	9	7	6
		Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8	E	24	21	18
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9	E	31	25	21
		hochfest, Ampco		300	1010	N10	E	2		
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	680	S1	E	3	3	2
			ausgehärtet	280	940	S2	E	2	2	2
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3	E	3	3	2
			ausgehärtet	350	1180	S4	O	2	2	2
			gegossen	320	1080	S5	O	2	2	2
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6	E	10	8	7
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7	O	3	2	2
		β-Legierungen		410	1400	S8	O	3	2	2
	Wolframlegierungen			300	1010	S9	O	2	2	2
	Molybdänlegierungen			300	1010	S10	O	5	5	4
H	Gehärteter Stahl	gehärtet und angelassen		50 HRC	–	H1	O			
		gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H2	O			
		gehärtet und angelassen		60 HRC	–	H3	O			
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H4	O			
O	Thermoplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O1	E	28	23	19
	Duroplaste	ohne abrasive Füllstoffe				O2	E	11	9	8
	Kunststoff, glasfaserverstärkt	GFRP				O3	E	6	5	4
	Kunststoff, kohlefaserverstärkt	CFRP				O4	E	6	5	4
	Kunststoff, aramidfaserverstärkt	AFRP				O5	E	6	5	4
	Graphit (technisch)			80 Shore		O6	E	13	11	9

[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*		HSS-E-(PM) Gewindeformer				TC470 Vollhartmetall-Gewindeformer			
	beschichtet				WJ30BA			WE10BA		beschichtet				WG20EL			
		v_c [m/min]				v_c [m/min]		v_c [m/min]			v_c [m/min]				v_c [m/min]		
		$1,5 \times D_N$	$2 \times D_N$	$2,5 \times D_N$		$1,5 \times D_N$	$2 \times D_N$	$1,5 \times D_N$	$2 \times D_N$		$1,5 \times D_N$	$2 \times D_N$	$2,5 \times D_N$		$1,5 \times D_N$	$2 \times D_N$	$2,5 \times D_N$
	E	37	30	26						E	46	37	32	E	73	60	51
	E	37	31	26						E	47	38	33	E	73	60	51
	E	23	19	17						E	29	23	20	E	73	60	51
	E	23	19	16						E	29	23	20	E	64	52	36
	E	14	12	10						E	17	14	12	E	39	31	27
	E	23	19	16						E	29	23	20	E	64	52	36
	E	37	30	26						E	47	38	33	E	51	42	36
	E	12	10	9						E	15	12	11	E	39	31	27
	E	7	6	5													
	O	5															
	E	23	19	16						E	29	23	20	E	64	52	36
	E	14	12	10						E	17	14	12	E	39	31	27
	O	7	6	5													
	E	7	6	5						E O	13	10	9	E	11	9	8
	E	5	4	3						O	5	4	3				
	E	8	7	6						E O	15	12	11				
	E	5	4	3						O	5	4	4				
	E	6	5	4						E O	5	4	4				
	E	22	18	16													
	E	11	9	8													
	E	44	36	32													
	E	17	14	12													
	E	22	18	16						E	29	23	20		51	42	36
	E	12	10	9						E	14	12	10		48	39	33
	E	10	8	7													
	E	8	7	6						E	56	45	39		103	84	72
	E	32	26	22						E	52	43	37		88	72	61
	E	22	18	16						E	48	39	34		88	72	61
	E	22	18	16						E	48	39	34		88	72	61
	E	25	21	18													
	O	34	28	24													
	E	14	12	10						E	21	17	15		59	48	41
	E	36	29	25													
	E	48	40	34													
	E																
	E									E	8	6	5				
	E	3															
	E									O	8	6	5				
	O	3															
	O	3															
	E	8	7	6													
	O	4	4														
	O	4	4														
	O	2	2		O	6	5	6	5								
	O	7	5		O	17	14	17	14								
	O				E O	10	8										
	O				E O	4	3	4	3								
	O				E O	1	1	2	1,5								
	O				E O	4	3	4	3								
	E	22	18	15													
	E	13	10	9													
	E	8	6	5													
	E	8	6	5													
	E	8	6	5													
	E	19	16	13													

Schnittdaten
VHM-Gewindefräsen

= Kühlschmiermittel-Empfehlung

●● = empfohlene Strategie
● = mögliche Strategie

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]		TC620 Supreme Strategie: Gleichlauf	Gegenlauf	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.

** Bei Ni-Basis-Legierungen im ersten Schnitt 0.1–0.2 mm radiales Aufmaß stehen lassen, um Gefügeveränderungen durch den Leerschnitt zu vermeiden.

	TC620 Supreme				TC685 Supreme*			
	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
	150	0,07	0,12	0,17				
	150	0,07	0,12	0,17				
	150	0,07	0,12	0,17				
	150	0,07	0,12	0,17				
	150	0,07	0,12	0,17				
	150	0,07	0,12	0,17				
	150	0,07	0,12	0,17				
	150	0,07	0,12	0,17				
	150	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

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe [1]	Kühlschmiermittel-Empfehlung	T2711 / T2712 / T2713		
									f_z (mm)	
								v_c (m/min)	Plattengröße 06	Plattengröße 09/11/14/22
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	200	0,3	0,4
		aushärtbar, ausgehärtet		100	340	N2	E M	200	0,3	0,4
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	260	N3	E M	200	0,3	0,4
		≤ 12 % Si, aushärtbar, ausgehärtet		90	310	N4	E M	200	0,3	0,4
		> 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	200	0,3	0,4
		Messing, Bronze, Rotguss		90	310	N8	E M	200	0,3	0,4
		Cu-Legierungen, kurzspanend		110	380	N9	E M	200	0,3	0,4
		hochfest, Ampco		300	1010	N10	E M	50	0,3	0,4
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

E = Emulsion
M = MMS
A = Druckluft
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]
f_z = Vorschub pro Zahn [mm]

[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	Radiuskorrektur Toleranzmitte 6H-Toleranz	Radiuskorrektur 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*	0,2	-0,30	-0,38	-0,42
		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.
* ACHTUNG: Wir empfehlen für P = 5 mm den Plattenradius r = 0.2 mm! Bitte bei der Wahl der Radiuskorrekturwerte beachten.

UN / UNC / UNF / UNEF Gewinde nach ASME B1.1

Gewinde Nenndurchmesser D_N	P	r	Radiuskorrektur Kleinstmaß	Radiuskorrektur Toleranzmitte 2B-Toleranz	Radiuskorrektur 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*	0,2	-0,31	-0,38	-0,36
		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.
* ACHTUNG: Wir empfehlen für P = 5 G/Zoll den Plattenradius r = 0.2 mm! Bitte bei der Wahl der Radiuskorrekturwerte beachten.

Rohrgewinde G (BSP) nach DIN EN ISO 228

Gewinde Nenndurchmesser D_N	P	r	Radiuskorrektur Kleinstmaß	Radiuskorrektur 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.

B5

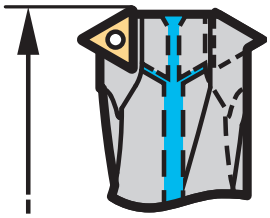
Der Programmierradius (abgekürzt "Rprg.") kann vom Schaft des Werkzeugs abgelesen werden und ist in die Werkzeugtabelle der CNC-Steuerung einzugeben. Das gefräste Gewinde liegt dann im unteren Toleranzbereich und ist meistens zu eng. Soll das Gewinde auf Toleranzmitte gefräst werden, ist der Rprg. um 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.

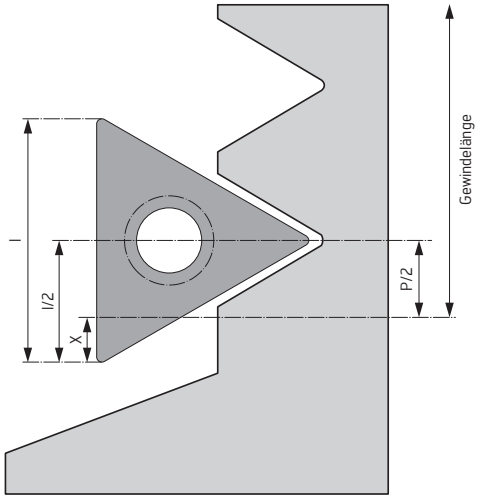


NICHT NUTZBARE LÄNGE

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..

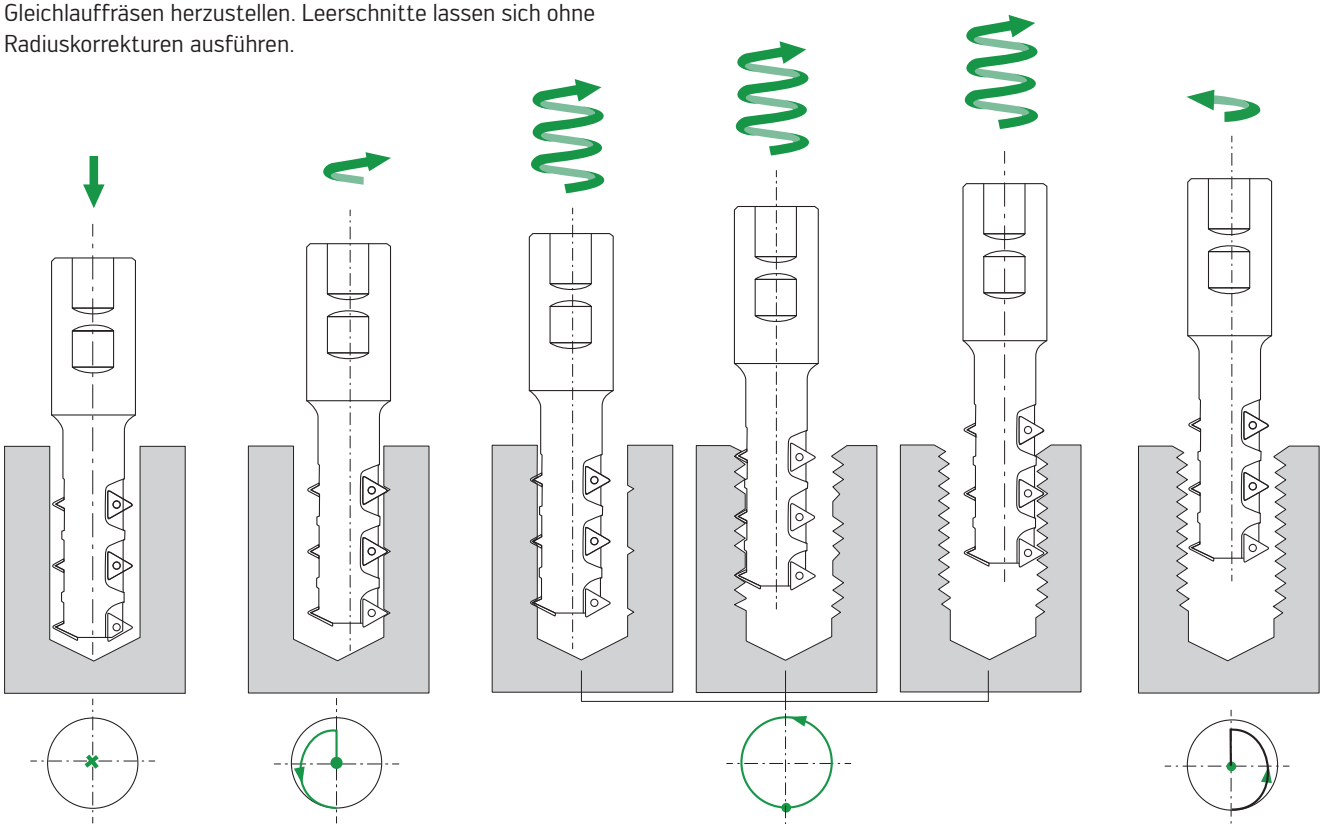
Nicht nutzbare Länge $X = l/2 - P/2 = \frac{9{,}34\ mm}{2} - \frac{4\ mm}{2} = 2{,}67\ mm$



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

B5

VHM- und Keramik-Fräswerkzeuge – C1

VHM-Fräswerkzeuge	Programmübersicht	544
	Bezeichnungsschlüssel	546
	High-Feed-Fräser	548
	Eckfräser	551
	Eck-/Nutfräser	556
	Kopierfräser	574
VHM-Fräswerkzeuge mit ConeFit-Schnittstelle	Programmübersicht	577
	High-Feed-Fräser	578
	Eck-/Nutfräser	580
Gelötete Fräswerkzeuge	Programmübersicht	583
	Keramik-Eck-/Nutfräser	584
Technischer Anhang	Schnittdaten	588
	High-Feed-Geometrie	598
	Einsatzempfehlung Kopierschlichten	599
	Maximaler Eintauchwinkel	599

Fräswerkzeuge mit Wendeschneidplatten – C2

Wendeschneidplatten zum Fräsen	Programmübersicht	600
	Positive Wendeschneidplatten	602
	Negative Wendeschneidplatten	633
	Wendeschneidplatten zum tangentialen Einbau	647
Wendeschneidplatten-Fräser	Programmübersicht	654
	Planfräser	656
	High-Feed-Fräser	682
	Eckfräser	696
	Nutfräser	740
	Kopierfräser	764
	Profilfräser	768
Technischer Anhang	Schnittdaten	772
	Vorschubbestimmungen	774
	Anwendungsinformationen	779
	Hinweise zum Hochgeschwindigkeitseinsatz	792
Einbauteile und Zubehör	Schraubendreher	796

Programmübersicht VHM-Fräswerkzeuge

High-Feed-Fräser

Bearbeitung			
Spiralwinkel	**50°**		
Bezeichnung	**MD025 Supreme**	**MC089 Advance**	**MC025 Advance**
Ø-Bereich [mm] / [inch]	6–16 / 1/4–5/8	4–16	1–16 / 1/8–5/8
Z	5–6	4	2–4
Eckenradius [mm] / [inch]	0,5–2 / 0.020–0.080	0,5–2	0,1-2 / 0.020-0.080
Seite	548	549	550

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	551	553	554	555

C 1

Programmübersicht VHM-Fräswerkzeuge

Eck-/Nutfräser

Bearbeitung						
Spiralwinkel	**35°**	**30°**	**50°**	**30°**	**50°**	**30°**
Bezeichnung	**AH4135217 AH4137217 Proto·max™$_{ST}$**	**MB266 Supreme**	**MC388 Advance**	**MC281 Advance**	**MC326 Supreme**	**MC213 Advance MC216 Advance**
Ø-Bereich [mm] / [inch]	3/8–3/4	1/4–1	2–12 / 1/8–1/2	1–4	1/4–1	3/32–3/4
Z	5	3	3–4	2	4–5	2–4
Eckenradius [mm] / [inch]	0.030–0.060	0.015–0.120	0–3	0,2–0,5	0.030–0.125	0–0.120
Seite	556	557	558	560	562	563

Eck-/Nutfräser

Bearbeitung			
Spiralwinkel	**40°**		**35°**
Bezeichnung	**MC319 Advance**	**MC320 Advance**	**MC232 Perform**
Ø-Bereich [mm] / [inch]	5–25	4–25 / 1/4–3/4	2–20 / 1/8–3/4
Z	4	3–8	2–4
Eckenradius [mm]	0	0	0–4 / 0–0.125
Seite	564	565	567

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	574

C 1

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, High-Feed Fräser
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
25	Universal	Spiralwinkel 50°, High Feed
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	l3 XS
B	l3 S / 2 × D_c*
C	l3 M / 3 × D_c*
D	l3 L / 4 × D_c*
E	l3 XL / 5 × D_c*
F	l3 XXL / 6 × D_c*
G	l3 XXXL / 8 × D_c*
H	l3 XXXXL / 10 × D_c*
J	Lc S / 3 × D_c*
K	Lc M / 4 × D_c*
L	Lc L / 5 × D_c*
V	Konischer Hals α ≤ 3°
W	Konischer Hals α ≤ 6°
X	Konischer Hals α ≤ 12°

C 1

* Richtwerte

Sorten-Bezeichnungsschlüssel für Schneidstoffe aus Vollhartmetall und HSS

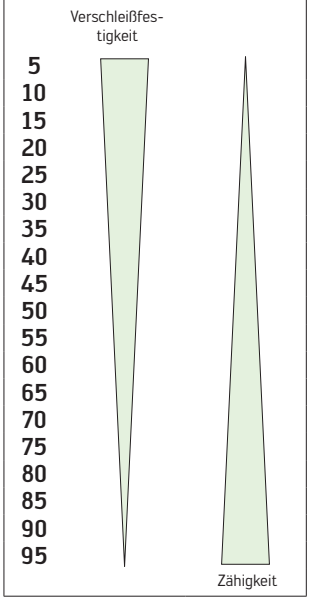
Beispiel:

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

C 1

VHM-High-Feed-Fräser
MD025 Supreme mm / MD025 Supreme inch

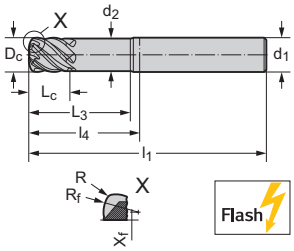
Z= 5–6

50°

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

PWZ-NORM L

Schaft DIN 6535 HA

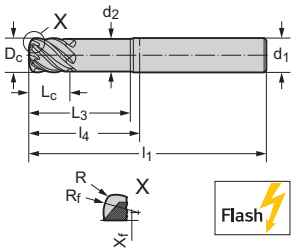


Bezeichnung	D_c h9 mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025-06.0A5B050C-	6	1,4	3	0,755	0,5	6	57	19	21	6	5	☻	☻
MD025-08.0A5B100C-	8	1,54	4	1,379	1	8	63	25	27	8	5	☻	☻
MD025-10.0A5B150C-	10	1,7	5	1,998	1,5	10	72	30	32	10	5	☻	☻
MD025-12.0A6B150C-	12	2,25	6	2,103	1,5	12	83	36	38	12	6	☻	☻
MD025-16.0A6B200C-	16	3,1	8	2,747	2	16	92	42	44	16	6	☻	☻

Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RD: MD025-06.0A5B050C-WJ30RD

STANDARD

Schaft DIN 6535 HA



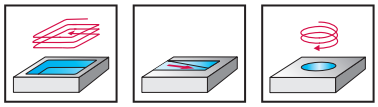
Bezeichnung	D_c h9 Inch/ Nr.	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_3 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.6.35A5D051C-	1/4"	0,051	0,146	0,032	0,020	0,250	2,500	1,000	1,083	1/4	5	☻	☻
MD025.7.94A5D102C-	5/16"	0,059	0,165	0,054	0,040	0,313	3,000	1,250	1,437	3/8	5	☻	☻
MD025.9.53A5D152C-	3/8"	0,067	0,181	0,076	0,060	0,375	3,000	1,250	1,437	3/8	5	☻	☻
MD025.12.7A6D152C-	1/2"	0,098	0,236	0,086	0,060	0,500	3,500	1,500	1,717	1/2	6	☻	☻
MD025.15.9A6D203C-	5/8"	0,118	0,315	0,110	0,080	0,625	3,500	1,500	1,594	5/8	6	☻	☻

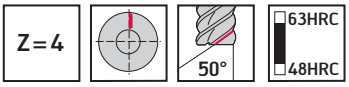
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RD: MD025.6.35A5D051C-WJ30RD

C 1

☻☻☻ / ★ Neu im Programm

VHM-High-Feed-Fräser
MC089 Advance mm

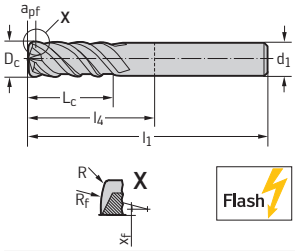




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 L

Schaft DIN 6535 HA

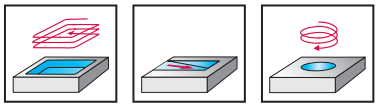


Bezeichnung	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC089-04.0A4B050-	4	0,12	0,6	4	0,618	0,5	11	57	21	6	4	☻
MC089-05.0A4B050-	5	0,15	0,7	6	0,656	0,5	13	57	21	6	4	☻
MC089-06.0A4B050-	6	0,2	0,7	9	0,693	0,5	15	57	21	6	4	☻
MC089-08.0A4B100-	8	0,25	0,78	12	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

C 1

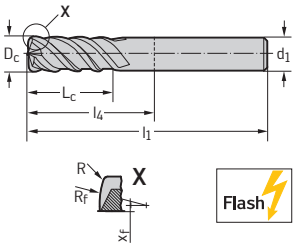
VHM-High-Feed-Fräser
MC025 Advance mm / MC025 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM L

Schaft DIN 6535 HA

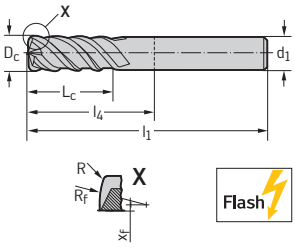


Bezeichnung	D_c h9 mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC025-01.0A2B010-	1	0,2	0,6	0,142	0,1	3	57	21	4	2	●
MC025-02.0A2B020-	2	0,4	1,2	0,283	0,2	6	57	21	4	2	●
MC025-03.0A2B030-	3	0,6	1,8	0,425	0,3	7	57	21	4	2	●
MC025-04.0A4B050-	4	0,8	2	0,673	0,5	11	57	21	6	4	●
MC025-05.0A4B050-	5	1,1	2,5	0,714	0,5	13	57	21	6	4	●
MC025-06.0A4B050-	6	1,4	3	0,755	0,5	15	57	21	6	4	●
MC025-08.0A4B100-	8	1,54	4	1,379	1	20	63	27	8	4	●
MC025-10.0A4B150-	10	1,7	5	1,998	1,5	26	72	32	10	4	●
MC025-12.0A4B150-	12	2,25	6	2,103	1,5	30	83	38	12	4	●
MC025-16.0A4B200-	16	3,1	8	2,747	2	36	92	44	16	4	●

Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC025-01.0A2B010-WJ30TF

STANDARD

Schaft DIN 6535 HA



Bezeichnung	D_c h9 Inch/ Nr.	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30TF
MC025.3.18A4D051-	1/8"	0,030	0,046	0,023	0,020	0,500	2,500	1,083	1/4	4	●
MC025.4.76A4D051-	3/16"	0,039	0,098	0,028	0,020	0,625	2,500	1,083	1/4	4	●
MC025.6.35A4D051-	1/4"	0,051	0,146	0,032	0,020	0,750	2,500	1,083	1/4	4	●
MC025.7.94A4D102-	5/16"	0,059	0,165	0,054	0,040	0,813	3,000	1,437	3/8	4	●
MC025.9.53A4D152-	3/8"	0,070	0,181	0,075	0,060	0,875	3,000	1,437	3/8	4	●
MC025.12.7A4D152-	1/2"	0,098	0,236	0,086	0,060	1,000	3,500	1,717	1/2	4	●
MC025.15.9A4D203-	5/8"	0,118	0,315	0,110	0,080	1,250	3,500	1,594	5/8	4	●

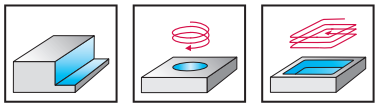
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC025.3.18A4D051-WJ30TF

C 1

● ● ● / ★ Neu im Programm

VHM-Eckfräser
MD133 Supreme mm / MD133 Supreme inch

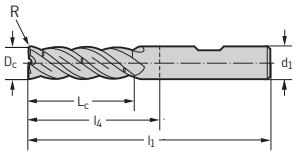
– Spanteiler



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

PWZ-NORM L

Schaft DIN 6535 HB

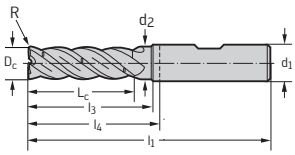


Bezeichnung	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030J-	6	0,3	19	65	29	6	5	☺	☺
MD133-08.0W5L040J-	8	0,4	25	68	32	8	5	☺	☺
MD133-10.0W5L050J-	10	0,5	32	80	40	10	5	☺	☺
MD133-12.0W5L060J-	12	0,6	38	93	48	12	5	☺	☺
MD133-16.0W6L080J-	16	0,8	50	115	62	16	6	☺	☺
MD133-20.0W6L100J-	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

PWZ-NORM L

Schaft DIN 6535 HB

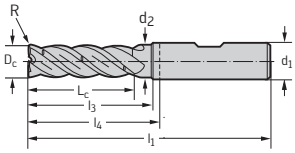


Bezeichnung	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030D-	6	0,3	19	27	5,5	65	29	6	5	☺	☺
MD133-08.0W5L040D-	8	0,4	25	30	7,5	68	32	8	5	☺	☺
MD133-10.0W5L050D-	10	0,5	32	38	9,5	80	40	10	5	☺	☺
MD133-12.0W5L060D-	12	0,6	38	46	11,4	93	48	12	5	☺	☺
MD133-16.0W6L080D-	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

PWZ-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	☺	☺

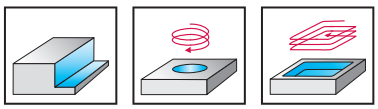
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ für ISO-P
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ für ISO-M und ISO-S
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RD: MD133.6.35W5L038D-WJ30RD

VHM-Eckfräser
MD133 Supreme mm

Z= 5–6

35°

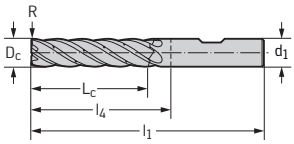
– Spanteiler



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

PWZ-NORM L

Schaft DIN 6535 HB

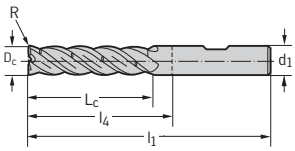


Bezeichnung	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030K-	6	0,3	25	65	29	6	5	☻	☻
MD133-08.0W5L040K-	8	0,4	34	80	44	8	5	☻	☻
MD133-10.0W5L050K-	10	0,5	42	90	50	10	5	☻	☻
MD133-12.0W5L060K-	12	0,6	50	100	55	12	5	☻	☻
MD133-16.0W6L080K-	16	0,8	66	125	77	16	6	☻	☻
MD133-20.0W6L100K-	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

PWZ-NORM XL

Schaft DIN 6535 HB



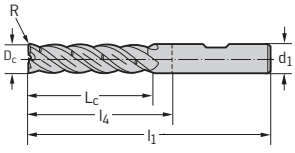
Bezeichnung	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5X030L-	6	0,3	31	80	40	6	5	☻	☻
MD133-08.0W5X040L-	8	0,4	41	87	51	8	5	☻	☻
MD133-10.0W5X050L-	10	0,5	52	100	60	10	5	☻	☻
MD133-12.0W5X060L-	12	0,6	62	116	71	12	5	☻	☻
MD133-16.0W6X080L-	16	0,8	82	141	93	16	6	☻	☻
MD133-20.0W6X100L-	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

C 1

PWZ-NORM XL

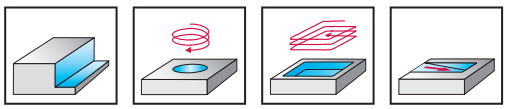
Schaft DIN 6535 HB

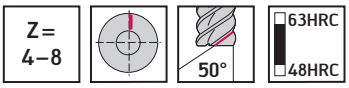


Bezeichnung	D_c h10 Inch/Nr.	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5X038L-	1/4"	0,015	1,375	3,000	1,937	0,250	5	☻	☻
MD133.9.53W5X038L-	3/8"	0,015	2,000	4,000	2,437	0,375	5	☻	☻
MD133.12.7W5X076L-	1/2"	0,030	2,750	5,000	3,217	0,500	5	☻	☻
MD133.15.9W6X076L-	5/8"	0,030	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

VHM-Eckfräser
MC187 Advance mm /
MC187 Advance inch

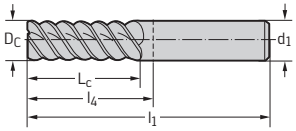




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 L

Schaft DIN 6535 HA

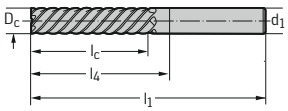


Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B-	3	8	57	21	6	4	☻
MC187-04.0A4B-	4	11	57	21	6	4	☻
MC187-05.0A4B-	5	13	57	21	6	4	☻
MC187-06.0A6B-	6	13	57	21	6	6	☻
MC187-08.0A6B-	8	19	63	27	8	6	☻
MC187-10.0A6B-	10	22	72	32	10	6	☻
MC187-12.0A6B-	12	26	83	38	12	6	☻
MC187-16.0A6B-	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

PWZ-NORM L

Schaft DIN 6535 HA



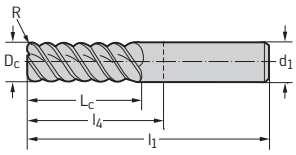
Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC187-06.0A6L-	6	26	75	34	6	6	☻
MC187-08.0A6L-	8	36	80	44	8	6	☻
MC187-10.0A6L-	10	46	100	60	10	6	☻
MC187-12.0A6L-	12	55	110	65	12	6	☻
MC187-16.0A6L-	16	66	130	82	16	6	☻
MC187-20.0A8L-	20	80	145	95	20	8	☻
MC187-25.0A8L-	25	90	153	97	25	8	☻

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC187-06.0A6L-WB10TG

C 1

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	☻

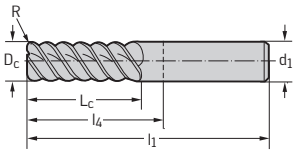
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC187-03.0A4B050-WB10TG

Fortsetzung

Fortsetzung

DIN 6527 L

Schaft DIN 6535 HA

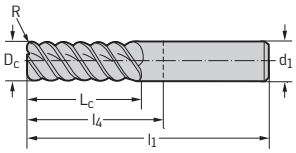


Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC187-12.0A6B100-	12	1	26	83	38	12	6	☺
MC187-12.0A6B200-	12	2	26	83	38	12	6	☺
MC187-12.0A6B300-	12	3	26	83	38	12	6	☺

Eckfräsen $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC187-03.0A4B050-WB10TG

STANDARD

Schaft DIN 6535 HA

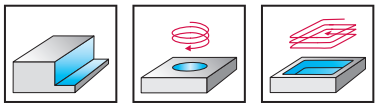


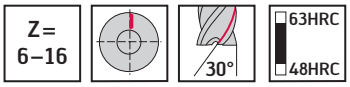
Bezeichnung	D_c h9 Inch/Nr.	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WB10TG
MC187.3.18A4D038-	1/8"	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC187.4.76A4D038-	3/16"	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC187.6.35A6D038-	1/4"	0,015	0,750	3,000	1,583	0,250	6	☺
MC187.7.94A6D051-	5/16"	0,020	0,813	3,000	1,437	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

C 1

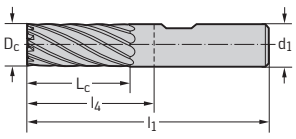




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 L

Schaft DIN 6535 HB

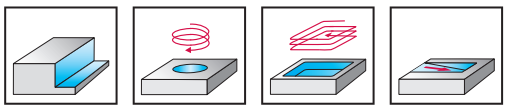


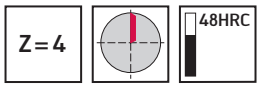
Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC183-06.0W6B-	6	13	57	21	6	6	☺
MC183-08.0W8B-	8	19	63	27	8	8	☺
MC183-10.0W10B-	10	22	72	32	10	10	☺
MC183-12.0W12B-	12	26	83	38	12	12	☺
MC183-16.0W16B-	16	32	92	44	16	16	☺

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

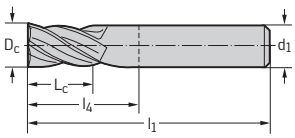




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

STANDARD

Schaft DIN 6535 HA

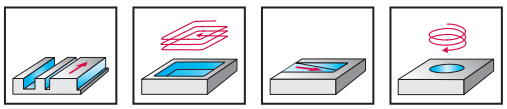


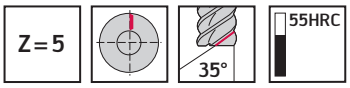
Bezeichnung	D_c h10 Inch/Nr.	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30TF
MC111.2.38A4D-	3/32"	0,375	2,500	1,083	0,250	4	●●
MC111.3.18A4D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	4	●●
MC111.4.76A4D-	3/16"	0,625	2,500	1,083	0,250	4	●●
MC111.6.35A4D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	4	●●
MC111.7.94A4D-	5/16"	0,813	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

C 1

VHM-Eck-/Nutfräser
AH4135217 inch / AH4137217 inch
Proto·max™ST

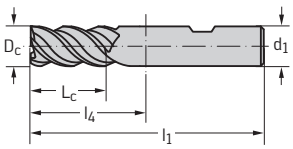




TAZ	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●					

STANDARD

Schaft DIN 6535 HB

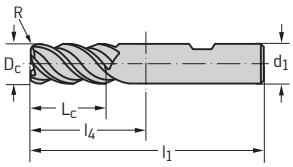


Bezeichnung TAZ	D_c h9 Inch/Nr.	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z
AH4135217-3/8	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	5
AH4135217-1/2	1/2"	1,063	3,500	1,717	0,500	5
AH4135217-5/8	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	5
AH4135217-3/4	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	5

Nutfräsen $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$

STANDARD

Schaft DIN 6535 HB



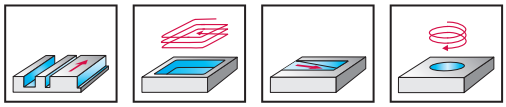
Bezeichnung TAZ	D_c h9 Inch/Nr.	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z
AH4137217-3/8-0.030	3/8"	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	5
AH4137217-1/2-0.030	1/2"	0,030	1,063	3,500	1,717	0,500	5
AH4137217-1/2-0.060	1/2"	0,060	1,063	3,500	1,717	0,500	5
AH4137217-3/4-0.030	3/4"	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	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 $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$

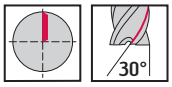
C 1

VHM-Eck-/Nutfräser
MB266 Supreme inch

– Lange Reichweite



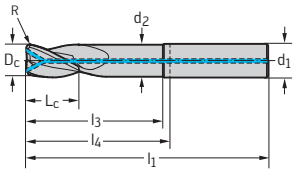
Z=3



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

PWZ-NORM XL

Schaft DIN 6535 HA

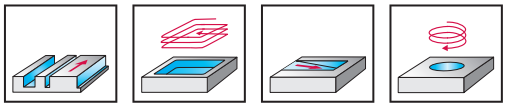


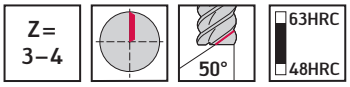
Bezeichnung	D_c h9 Inch/ Nr.	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WJ30UU
MB266.6.35A3X038B-	1/4"	0,015	0,375	1,500	0,236	3,000	1,583	0,250	3	☺
MB266.6.35A3X076B-	1/4"	0,030	0,375	1,500	0,236	3,000	1,583	0,250	3	☺
MB266.9.53A3X038B-	3/8"	0,015	0,500	1,550	0,355	3,250	1,687	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

C 1

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	☺

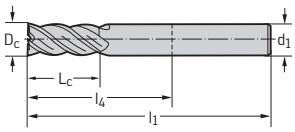
Nutfräsen $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC388-02.0A3B-WB10TG

Fortsetzung

Fortsetzung

PWZ-NORM L

Schaft DIN 6535 HA

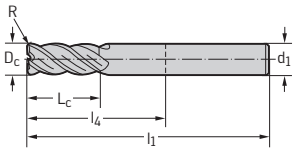


Bezeichnung	D_c h10 Inch/Nr.	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WB10TG
MC388.3.18A3L-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
MC388.4.76A3L-	3/16"	0,625	2,500	1,083	0,250	3	☺
MC388.6.35A4L-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC388.9.53A4L-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC388.12.7A4L-	1/2"	1,000	3,500	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

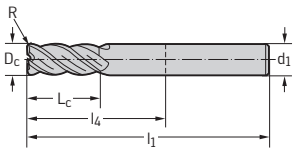


Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC388-02.0A3B050-	2	0,5	7	57	21	6	3	☺
MC388-03.0A3B050-	3	0,5	8	57	21	6	3	☺
MC388-04.0A3B050-	4	0,5	11	57	21	6	3	☺
MC388-04.0A3B100-	4	1	11	57	21	6	3	☺
MC388-05.0A3B050-	5	0,5	13	57	21	6	3	☺
MC388-05.0A3B100-	5	1	13	57	21	6	3	☺
MC388-06.0A4L050-	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

PWZ-NORM L

Schaft DIN 6535 HA



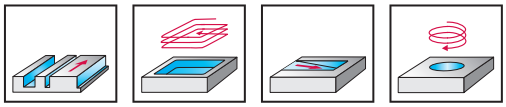
Bezeichnung	D_c h10 Inch/Nr.	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WB10TG
MC388.3.18A3L038-	1/8"	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
MC388.4.76A3L038-	3/16"	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	3	☺
MC388.6.35A4L038-	1/4"	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC388.9.53A4L076-	3/8"	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC388.12.7A4L076-	1/2"	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺

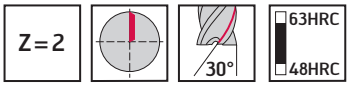
Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_a$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC388.3.18A3L038-WB10TG

C 1

VHM-Eck-/Nutfräser
MC281 Advance mm

– Lange Reichweite

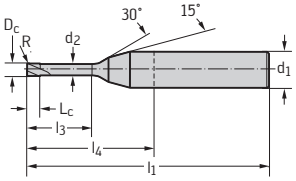




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

PWZ-NORM MINI

Schaft DIN 6535 HA



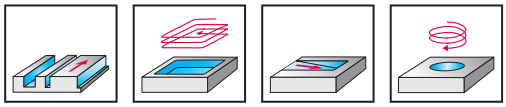
Bezeichnung	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WB10TG
MC281-01.0A2M020B-	1	0,2	1	2	0,97	50	22	4	2	☻
MC281-01.0A2M020F-	1	0,2	1	6	0,97	50	22	4	2	☻
MC281-01.0A2M020H-	1	0,2	1	10	0,97	50	22	4	2	☻
MC281-1.25A2M020D-	1,25	0,2	1,25	5	1,22	50	22	4	2	☻
MC281-01.5A2M020C-	1,5	0,2	1,5	4	1,47	50	22	4	2	☻
MC281-01.5A2M020E-	1,5	0,2	1,5	8	1,47	50	22	4	2	☻
MC281-01.5A2M020G-	1,5	0,2	1,5	12	1,47	50	22	4	2	☻
MC281-02.0A2M020B-	2	0,2	2	4	1,97	50	22	4	2	☻
MC281-02.0A2M020C-	2	0,2	2	6	1,97	50	22	4	2	☻
MC281-02.0A2M020F-	2	0,2	2	12	1,97	50	22	4	2	☻
MC281-02.0A2M020G-	2	0,2	2	16	1,97	50	22	4	2	☻
MC281-03.0A2M020C-	3	0,2	3	8	2,97	50	22	4	2	☻
MC281-03.0A2M020E-	3	0,2	3	16	2,97	50	22	4	2	☻
MC281-03.0A2M020F-	3	0,2	3	20	2,97	60	32	4	2	☻
MC281-04.0A2M050C-	4	0,5	4	12	3,97	65	29	6	2	☻
MC281-04.0A2M050E-	4	0,5	4	20	3,97	65	29	6	2	☻

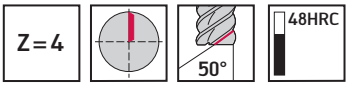
Nutfräsen $a_p \leq 0,1 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC281-01.0A2M020B-WB10TG

C 1

VHM-Eck-/Nutfräser
MC326 Supreme inch

– Typ N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

STUB

	Bezeichnung	D_c Inch/Nr.	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
Schaft DIN 6535 HA	MC326.6.35A4C-	1/4"	0,375	2,000	0,583	0,250	4	
	MC326.7.94A4C-	5/16"	0,500	2,500	0,937	0,313	4	
	MC326.9.53A4C-	3/8"	0,500	2,500	0,937	0,375	4	
	MC326.12.7A4C-	1/2"	0,625	3,000	1,217	0,500	4	
	MC326.15.9A4C-	5/8"	0,750	3,000	1,094	0,625	4	
Schaft DIN 6535 HA	MC326.7.94A4D-	5/16"	0,813	3,000	1,437	0,313	4	
	MC326.12.7A4D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
	MC326.12.7A4DI-	1/2"	1,250	3,500	1,717	0,500	4	
	MC326.15.9A4D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	4	
	MC326.19.1A4D-	3/4"	0,750	4,000	1,969	0,750	4	

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326.6.35A4C-WK40TF

STUB

	Bezeichnung	D_c Inch/Nr.	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
Schaft DIN 6535 HA	MC326.6.35A4C038-	1/4"	0,015	0,375	2,000	0,583	0,250	4	
	MC326.6.35A4C076-	1/4"	0,030	0,375	2,000	0,583	0,250	4	
	MC326.7.94A4C076-	5/16"	0,030	0,500	2,500	0,937	0,313	4	
	MC326.9.53A4C038-	3/8"	0,015	0,500	2,500	0,937	0,375	4	
	MC326.9.53A4C076-	3/8"	0,030	0,500	2,500	0,937	0,375	4	
	MC326.12.7A4C038-	1/2"	0,015	0,625	3,000	1,217	0,500	4	
	MC326.12.7A4C076-	1/2"	0,030	0,625	3,000	1,217	0,500	4	
	MC326.15.9A4C076-	5/8"	0,030	0,750	3,000	1,094	0,625	4	
	MC326.15.9A4C152-	5/8"	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	4	
Schaft DIN 6535 HA	MC326.7.94A4D076-	5/16"	0,030	0,813	3,000	1,437	0,313	4	
	MC326.12.7A4D038-	1/2"	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
	MC326.12.7A4DI038-	1/2"	0,015	1,250	3,500	1,717	0,500	4	
	MC326.12.7A4D076-	1/2"	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
	MC326.12.7A4DI076-	1/2"	0,030	1,250	3,500	1,717	0,500	4	
	MC326.12.7A4D152-	1/2"	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
	MC326.12.7A4DI152-	1/2"	0,060	1,250	3,500	1,717	0,500	4	
	MC326.15.9A4D076-	5/8"	0,030	1,250	3,500	1,594	0,625	4	
	MC326.15.9A4D152-	5/8"	0,060	1,250	3,500	1,594	0,625	4	
	MC326.19.1A4D076-	3/4"	0,030	0,750	4,000	1,969	0,750	4	
	MC326.19.1A4D152-	3/4"	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	4	

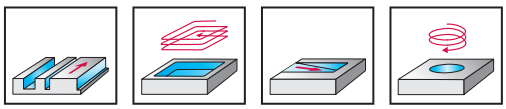
Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326.6.35A4C038-WK40TF

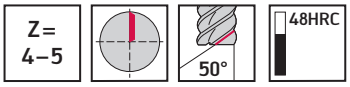
C 1

●●● / ★ Neu im Programm

VHM-Eck-/Nutfräser
MC326 Supreme inch

– Lange Reichweite
– Typ N 50

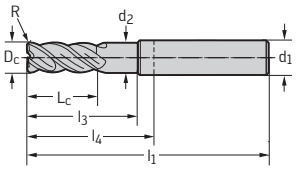




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM L

Schaft DIN 6535 HA

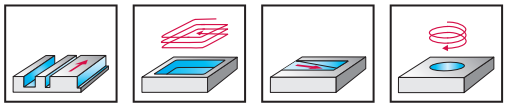


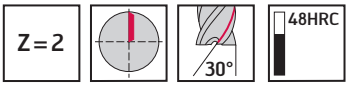
Bezeichnung	D_c h9 Inch/ Nr.	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35A4L076C-	1/4"	0,030	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	●●
MC326.7.94A4L076C-	5/16"	0,030	0,813	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	●●
MC326.9.53A4L076C-	3/8"	0,030	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	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

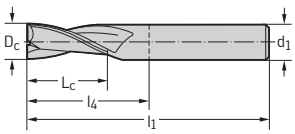




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

STANDARD

Schaft DIN 6535 HA

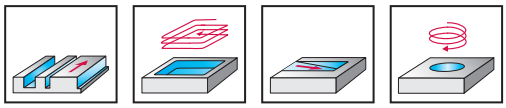


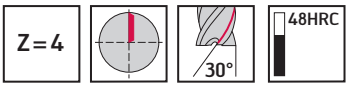
Bezeichnung	D_c h10 Inch/Nr.	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30TF
MC216.2.38A2D-	3/32"	0,375	2,500	1,083	0,250	2	●
MC216.3.18A2D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	2	●
MC216.4.76A2D-	3/16"	0,625	2,500	1,083	0,250	2	●
MC216.6.35A2D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	2	●
MC216.7.94A2D-	5/16"	0,813	3,000	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

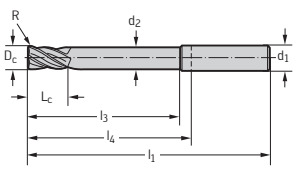




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM L

Schaft DIN 6535 HA



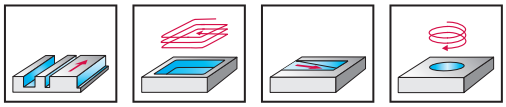
Bezeichnung	D_c h10 Inch/ Nr.	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30TF
MC213.6.35A4L038C-	1/4"	0,015	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	●
MC213.6.35A4L076C-	1/4"	0,030	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	●
MC213.9.53A4L038C-	3/8"	0,015	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	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	●

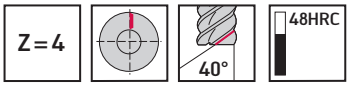
Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC213.6.35A4L038C-WJ30TF

C 1

VHM-Eck-/Nutfräser
MC319 Advance mm

– Lange Reichweite

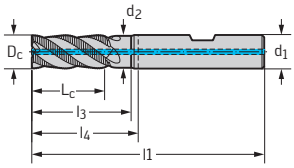




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L

Schaft DIN 6535 HB

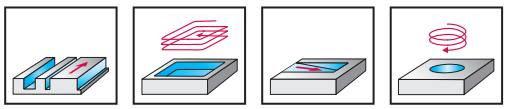


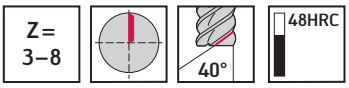
Bezeichnung	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WK40TF
MC319-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	●●
MC319-06.0W4BC-	6	13	13	5,6	57	21	6	4	●●
MC319-07.0W4BC-	7	16	26	6,5	63	27	8	4	●●
MC319-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	●●
MC319-09.0W4BC-	9	19	31	8,8	72	32	10	4	●●
MC319-10.0W4BC-	10	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

VHM-Eck-/Nutfräser
MC320 Advance mm /
MC320 Advance inch

– Lange Reichweite

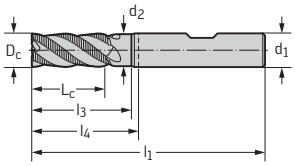




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L

Schaft DIN 6535 HB



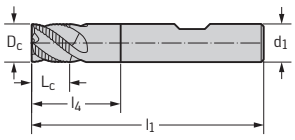
Bezeichnung	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WK40TF
MC320-04.0W3BC-	4	8	15	3,8	57	21	6	3	●
MC320-04.0W4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	●
MC320-05.0W3BC-	5	10	16	4,8	57	21	6	3	●
MC320-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	●
MC320-06.0W3BC-	6	10	19	5,5	57	21	6	3	●
MC320-06.0W4BC-	6	13	19	5,5	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

C 1

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	●

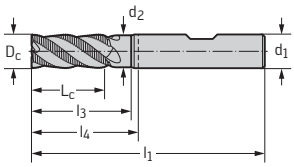
Nutfräsen $a_p \leq 1,0 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC320-06.0W3A-WK40TF

Fortsetzung

Fortsetzung

STANDARD

Schaft DIN 6535 HB

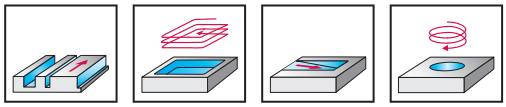


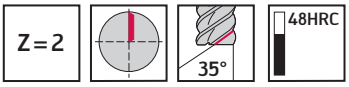
Bezeichnung	D_c h12 Inch/Nr.	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
MC320.6.35W4DC-	1/4"	0,750	0,875	0,230	3,000	1,437	0,375	4	●
MC320.9.52W4DC-	3/8"	0,875	1,000	0,355	3,000	1,437	0,375	4	●
MC320.12.7W4DC-	1/2"	1,000	1,374	0,475	3,500	1,717	0,500	4	●
MC320.15.9W4DC-	5/8"	1,250	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

C 1

VHM-Eck-/Nutfräser
MC232 Perform mm / MC232 Perform inch





	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	MC232-02.0A2B-	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

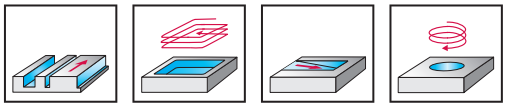
STANDARD

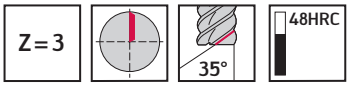
	Bezeichnung	D_c h12 Inch/Nr.	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA	MC232.3.18A2D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	2	●
	MC232.6.35A2D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	2	●
Schaft DIN 6535 HB	MC232.9.53W2D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	2	●
	MC232.12.7W2D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	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

VHM-Eck-/Nutfräser
MC232 Perform mm

– Lange Reichweite

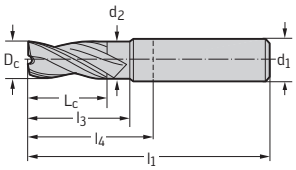


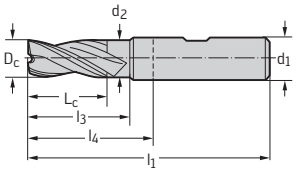


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●				

DIN 6527 L

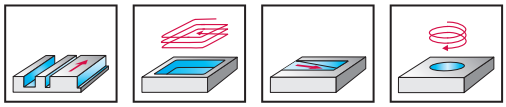
	Bezeichnung	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA	MC232-02.0A3BC-	2	6	11	1,9	57	29	4	3	
	MC232-02.5A3BC-	2,5	7	12	2,4	57	29	4	3	
	MC232-03.0A3BC-	3	7	12	2,9	57	29	4	3	
	MC232-03.5A3BC-	3,5	7	15	3,3	57	29	4	3	
	MC232-04.0A3BC-	4	8	15	3,8	57	29	4	3	
Schaft 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	

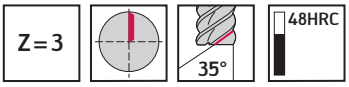




Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232-02.0A3BC-WJ30ED

VHM-Eck-/Nutfräser
MC232 Perform mm / MC232 Perform inch

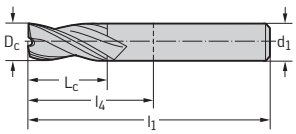


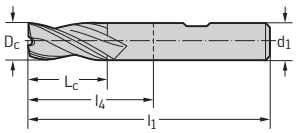


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●				

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	

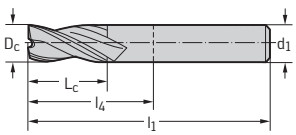


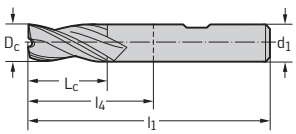


Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232-02.0A3B-WJ30ED

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	



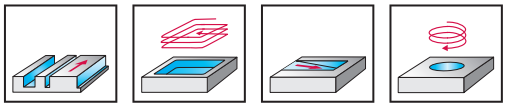


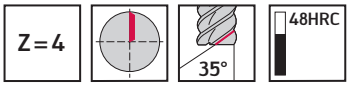
Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232.3.18A3D-WJ30ED

C 1

VHM-Eck-/Nutfräser
MC232 Perform mm / MC232 Perform inch

– Lange Reichweite

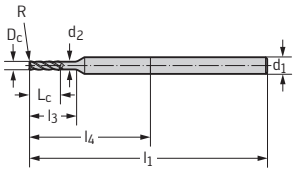




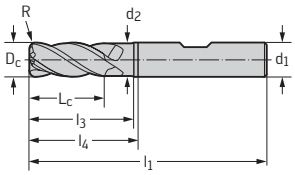
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●				

DIN 6527 L

Schaft DIN 6535 HA



Schaft DIN 6535 HB



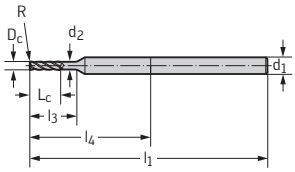
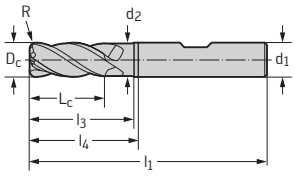
Bezeichnung	D_c h12 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
MC232-02.0A4B020C-	2	0,2	7	11	1,85	57	29	4	4	
MC232-03.0A4B030C-	3	0,3	8	12	2,85	57	29	4	4	
MC232-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	29	4	4	
MC232-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,75	57	21	6	4	
MC232-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	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	32	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	

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

C 1

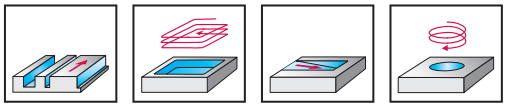
Fortsetzung

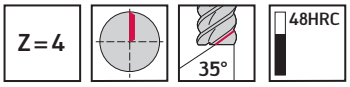
STANDARD	Bezeichnung	D_c h12 Inch/ Nr.	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA	MC232.3.18A4D038C-	1/8"	0,015	0,500	0,625	0,119	2,500	1,083	0,250	4	☹
	MC232.6.35A4D038C-	1/4"	0,015	0,750	1,000	0,237	2,500	1,083	0,250	4	☹
	MC232.6.35A4D076C-	1/4"	0,030	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

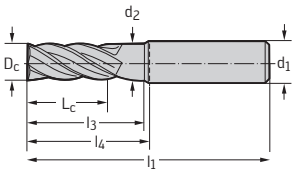


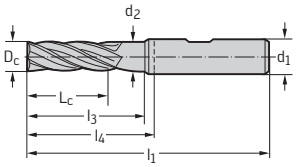


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●				

DIN 6527 L

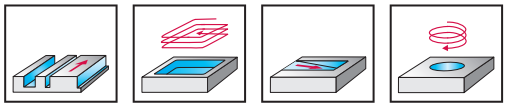
	Bezeichnung	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA	MC232-02.0A4BC-	2	7	11	1,9	57	29	4	4	
	MC232-02.5A4BC-	2,5	8	12	2,4	57	29	4	4	
	MC232-03.0A4BC-	3	8	12	2,9	57	29	4	4	
	MC232-03.5A4BC-	3,5	10	15	3,3	57	29	4	4	
	MC232-04.0A4BC-	4	11	15	3,8	57	29	4	4	
Schaft 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	

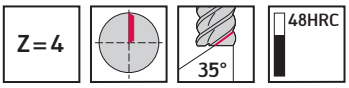




Nutfräsen $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: MC232-02.0A4BC-WJ30ED

VHM-Eck-/Nutfräser
MC232 Perform mm / MC232 Perform inch

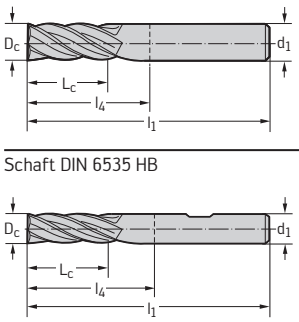




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●				

DIN 6527 L

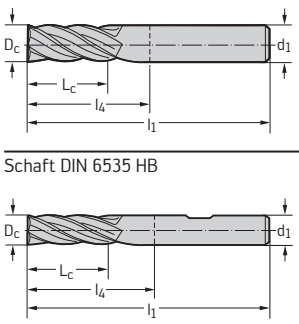
Schaft DIN 6535	Bezeichnung	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA	MC232-02.0A4B-	2	7	57	29	4	4	●
	MC232-02.5A4B-	2,5	8	57	29	4	4	●
	MC232-03.0A4B-	3	8	57	29	4	4	●
	MC232-03.5A4B-	3,5	10	57	29	4	4	●
	MC232-04.0A4B-	4	11	57	29	4	4	●
Schaft DIN 6535 HB	MC232-05.0W4B-	5	13	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

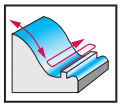
Schaft DIN 6535	Bezeichnung	D_c h12 Inch/Nr.	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30ED
Schaft DIN 6535 HA	MC232.3.18A4D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	4	●
	MC232.6.35A4D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	4	●
Schaft DIN 6535 HB	MC232.9.53W4D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	4	●
	MC232.12.7W4D-	1/2"	1,000	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

C 1

VHM-Radiuskopierfräser
MC482 Advance mm / MC482 Advance inch

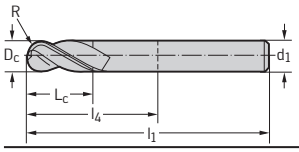


Z= 2–4 | 30° | 63HRC – 48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 K

Schaft DIN 6535 HA

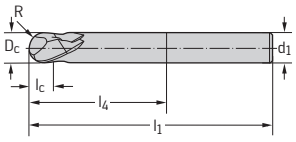


Bezeichnung	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WB10TG
MC482-03.0A2B-	3	1,5	2,4	57	21	6	2	☻
MC482-04.0A2B-	4	2	3,2	57	21	6	2	☻
MC482-05.0A2B-	5	2,5	4	57	21	6	2	☻
MC482-06.0A2B-	6	3	4,8	57	21	6	2	☻
MC482-08.0A2B-	8	4	6,4	63	27	8	2	☻

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC482-03.0A2B-WB10TG

DIN 6527 L

Schaft DIN 6535 HA



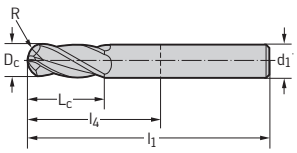
Bezeichnung	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WB10TG
MC482-06.0A2L-	6	3	4,8	80	44	6	2	☻
MC482-08.0A2L-	8	4	6,4	100	64	8	2	☻
MC482-10.0A2L-	10	5	8	100	60	10	2	☻
MC482-12.0A2L-	12	6	9,6	100	55	12	2	☻

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC482-06.0A2L-WB10TG

C 1

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	☻

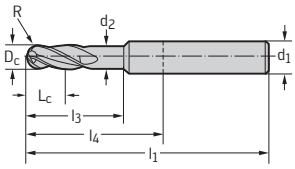
Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC482-06.0A4B-WB10TG

Fortsetzung

Fortsetzung

PWZ-NORM XL

Schaft DIN 6535 HA

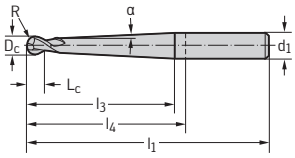


Bezeichnung	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WB10TG
MC482-06.0A4BC-	6	3	4,8	18	5,9	63	27	8	4	☺
MC482-08.0A4BC-	8	4	6,4	24	7,9	72	32	10	4	☺
MC482-10.0A4BC-	10	5	8	30	9,9	83	38	12	4	☺
MC482-12.0A4BC-	12	6	9,6	36	11,8	83	38	12	4	☺
MC482-16.0A4BC-	16	8	12,8	42	15,8	92	44	16	4	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TG: MC482-06.0A4BC-WB10TG

PWZ-NORM XL

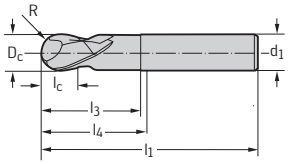
Schaft DIN 6535 HA



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



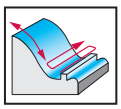
Bezeichnung	D_c h7 Inch/ Nr.	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WB10TG
MC482.3.18A2PC-	1/8"	0,063	0,125	0,375	0,121	2,500	1,083	0,250	2	☺
MC482.4.76A2PC-	3/16"	0,094	0,188	0,500	0,184	2,500	1,083	0,250	2	☺
MC482.6.35A2PC-	1/4"	0,125	0,250	0,875	0,246	2,500	1,083	0,250	2	☺
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

C 1

VHM-Radiuskopierfräser
MC480 Advance mm

– Lange Reichweite



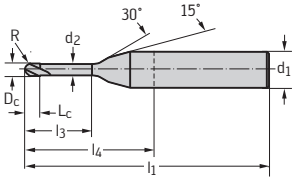
Z=2

63HRC
48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

PWZ-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

C 1

Programmübersicht VHM-Fräswerkzeuge mit ConeFit-Schnittstelle High-Feed-Fräser

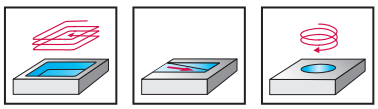
Bearbeitung		
Spiralwinkel	**50°**	
Bezeichnung	**MD025**	**MC025**
Ø-Bereich [mm] / [inch]	10–25 / 3/8–1	10–25 / 3/8–1
Z	5–6	4
Eckenradius [mm] / [inch]	1,5–3 / 0.060–0.125	1,5–3 / 0.060–0.125
Seite	578	579

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	580	582

VHM-High-Feed-Fräser
MD025 mm / MD025 inch

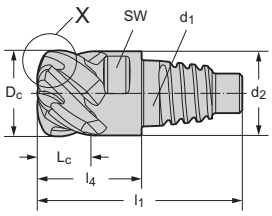
Z= 5–6

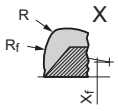


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

PWZ-NORM

ConeFit



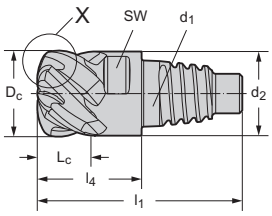


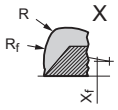
Bezeichnung	D_c h9 mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025-10.0E5P150-	10	1,7	5	1,998	1,5	5,5	23,6	12,4	8	E10	5	☻	☻
MD025-12.0E6P150-	12	2,25	6	2,103	1,5	6,5	28,3	14,5	10	E12	6	☻	☻
MD025-16.0E6P200-	16	3,1	8	2,747	2	8,5	35,7	18,7	12	E16	6	☻	☻
MD025-20.0E6P200-	20	4	10	3,072	2	11	40,8	21,3	16	E20	6	☻	☻
MD025-25.0E6P300-	25	5	12	4,206	3	13,5	49,6	25,6	20	E25	6	☻	☻

Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RD: MD025-10.0E5P150-WJ30RD

PWZ-NORM

ConeFit





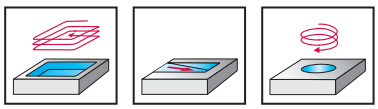
Bezeichnung	D_c h9 Inch/ Nr.	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	SW inch	d_1 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.9.53E5P152-	3/8"	0,067	0,181	0,076	0,060	0,209	0,929	0,488	0,315	E10	5	☻	☻
MD025.12.7E6P152-	1/2"	0,098	0,236	0,086	0,060	0,276	1,114	0,571	0,394	E12	6	☻	☻
MD025.15.9E6P203-	5/8"	0,118	0,315	0,110	0,080	0,335	1,406	0,736	0,472	E16	6	☻	☻
MD025.19.1E6P203-	3/4"	0,157	0,354	0,117	0,080	0,413	1,606	0,839	0,630	E20	6	☻	☻
MD025.25.4E6P318-	1"	0,197	0,472	0,174	0,125	0,551	1,953	1,008	0,787	E25	6	☻	☻

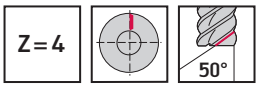
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30RD: MD025.9.53E5P152-WJ30RD

C 1

☻☻☻ / ★ Neu im Programm

VHM-High-Feed-Fräser
MC025 mm / MC025

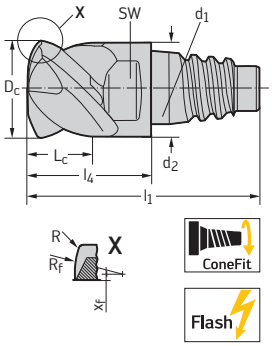




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM

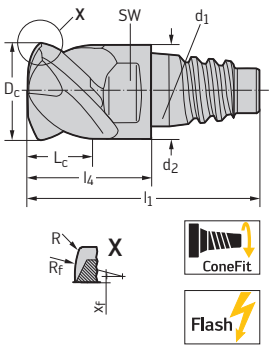
Bezeichnung	D_c h9 mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
ConeFit												
MC025-10.0E4P150-	10	1,7	5	1,998	1,5	5,5	23,6	12,4	8	E10	4	
MC025-12.0E4P150-	12	2,25	6	2,103	1,5	6,5	28,3	14,5	10	E12	4	
MC025-16.0E4P200-	16	3,1	8	2,747	2	8,5	35,7	18,7	12	E16	4	
MC025-20.0E4P200-	20	4	10	3,072	2	11	40,8	21,3	16	E20	4	
MC025-25.0E4P300-	25	5	12	4,206	3	13,5	49,6	25,6	20	E25	4	



Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC025-10.0E4P150-WJ30TF

PWZ-NORM

Bezeichnung	D_c h9 Inch/ Nr.	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	SW inch	d_1 inch	Z	WJ30TF
ConeFit												
MC025.9.53E4P152-	3/8"	0,067	0,181	0,076	0,060	0,209	0,929	0,488	0,315	E10	4	
MC025.12.7E4P152-	1/2"	0,098	0,236	0,086	0,060	0,276	1,114	0,571	0,394	E12	4	
MC025.15.9E4P203-	5/8"	0,118	0,315	0,110	0,080	0,335	1,406	0,736	0,472	E16	4	
MC025.19.1E4P203-	3/4"	0,157	0,354	0,117	0,080	0,413	1,606	0,839	0,630	E20	4	
MC025.25.4E4P318-	1"	0,197	0,472	0,174	0,125	0,551	1,953	1,008	0,787	E25	4	

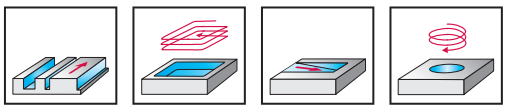


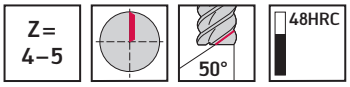
Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC025.9.53E4P152-WJ30TF

C 1

VHM-Eck-/Nutfräser
MC326 mm / MC326 inch

– Typ N 50

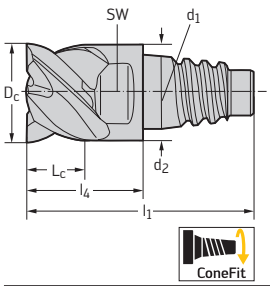




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM

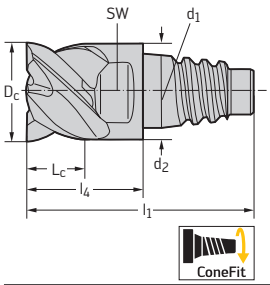
	Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
ConeFit	MC326-10.0E4P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☻
	MC326-12.0E4P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☻
	MC326-16.0E4P-	16	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☻
	MC326-20.0E4P-	20	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☻
	MC326-25.0E5P-	25	13,5	24,2	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-NORM

	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 $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30TF: MC326.9.53E4P-WJ30TF

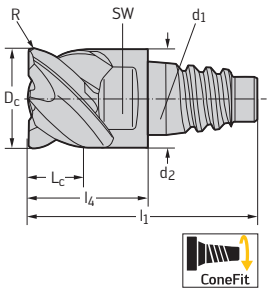
Fortsetzung

C 1

Fortsetzung

PWZ-NORM

ConeFit

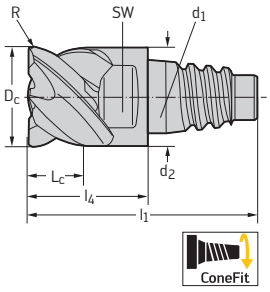


Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC326-10.0E4P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MC326-10.0E4P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MC326-10.0E4P150-	10	1,5	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MC326-10.0E4P200-	10	2	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MC326-10.0E4P300-	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-NORM

ConeFit

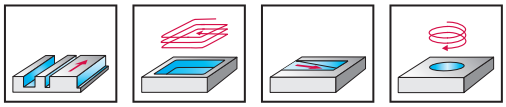


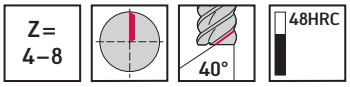
Bezeichnung	D_c h9 Inch/ Nr.	R inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	SW inch	d_1 inch	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P038-	3/8"	0,015	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	☺
MC326.9.53E4P076-	3/8"	0,030	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	☺
MC326.12.7E4P038-	1/2"	0,015	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	☺
MC326.12.7E4P076-	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

C 1

VHM-Eck-/Nutfräser
MC320 mm

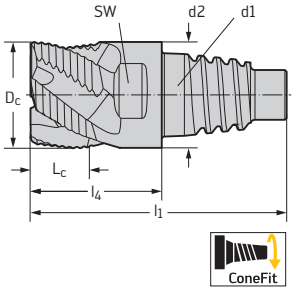




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM

ConeFit



Bezeichnung	D_c h12 mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
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

C 1

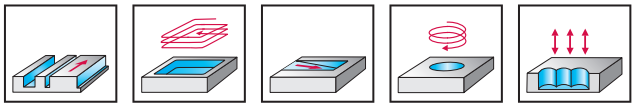
Programmübersicht Gelötete Fräswerkzeuge
Eck-/Nutfräser

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	584	585	586	587

C 1

Keramik-Eck-/Nutfräser
MC275 mm

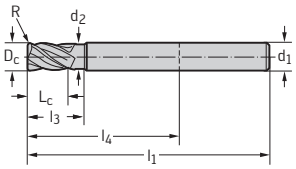
– Lange Reichweite



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

PWZ-NORM

Schaft DIN 6535 HA



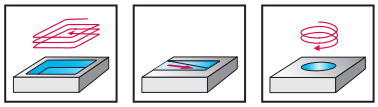
Bezeichnung	D_c h12 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WIS10
MC275-08.0A4P100C-	8	1	2	19	7,6	67	31	8	4	☻
MC275-10.0A4P100C-	10	1	2	22	9,5	75	35	10	4	☻
MC275-12.0A4P100C-	12	1	2	26	11,4	82	37	12	4	☻
MC275-12.0A6P100C-	12	1	2	26	11,4	82	37	12	6	☻

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

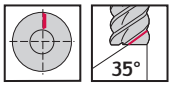
C 1

Keramik-Eck-/Nutfräser
MC075 mm

– Lange Reichweite



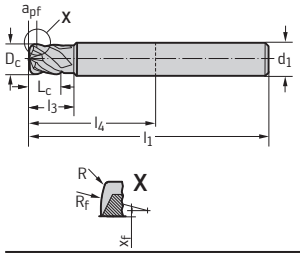
Z = 4



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

PWZ-NORM

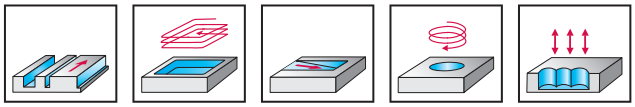
Bezeichnung	D_c h12 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WIS10
Schaft DIN 6535 HA													
MC075-08.0A4P100C-	8	0,25	0,78	12	1,226	1	7	67	19	31	8	4	☻
MC075-10.0A4P150C-	10	0,3	0,8	15	1,773	1,5	7	75	22	35	10	4	☻
MC075-12.0A4P150C-	12	0,4	1	18	1,875	1,5	7	82	26	37	12	4	☻



Eckfräsen $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WIS10: MC075-08.0A4P100C-WIS10

C 1

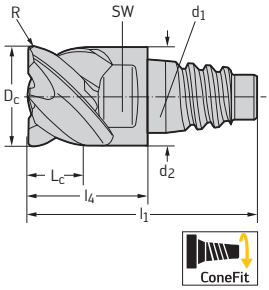
Keramik-Eck-/Nutfräser
MC275 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

PWZ-NORM

ConeFit

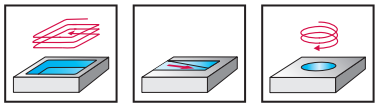


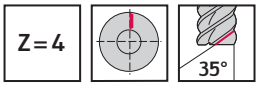
Bezeichnung	D_c h12 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z	WIS10
MC275-12.0E4P100-	12	1	2	11,7	32,6	18,8	10	E12	4	☻
MC275-12.0E6P100-	12	1	2	11,7	32,6	18,8	10	E12	6	☻
MC275-16.0E6P150-	16	1,5	3	15,5	42,7	25,7	12	E16	6	☻
MC275-16.0E8P150-	16	1,5	3	15,5	42,7	25,7	12	E16	8	☻
MC275-20.0E6P150-	20	1,5	3	19,3	47,8	28,3	16	E20	6	☻
MC275-20.0E8P150-	20	1,5	3	19,3	47,8	28,3	16	E20	8	☻
MC275-25.0E6P150-	25	1,5	3	24,2	56,6	32,6	20	E25	6	☻
MC275-25.0E8P150-	25	1,5	3	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

C 1

Keramik-Eck-/Nutfräser
MC075 mm

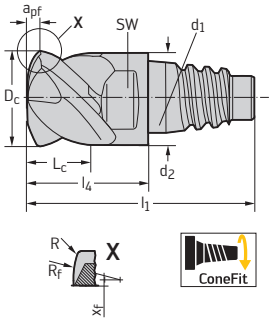




	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

PWZ-NORM

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
ConeFit													
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 $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Bestellbeispiel für die Sorte WIS10: MC075-16.0E4P200-WIS10

C 1

Schnittdaten für High-Feed-Fräser

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe [1]	Produktfamilie: MD025 Supreme, MD025 ConeFit		λ: 50°	
							Ø 6–25 mm / 1/4–1 Inch			
							z = 5–6			
							WJ30RD			
							Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min] a_e / D_c			
							1	1/4	1/10	VT [2]
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1			142	D
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2			224	D
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3			224	D
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4			191	D
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5			135	D
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6			191	D
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	590	P7			191	D
		vergütet		285	960	P8			135	D
		vergütet		380	1280	P9			111	D
		vergütet		430	1480	P10			94	D
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	geglüht		200	680	P11			191	D
		gehärtet und angelassen		300	1010	P12			135	D
		gehärtet und angelassen		380	1280	P13			111	D
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	680	P14			68	D
		martensitisch, vergütet		330	1110	P15			46	D
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			165	D
		perrlitisch		260	700	K2			129	D
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3			165	D
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4			139	D
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5			165	D
		perrlitisch		265	700	K6			129	D
	GGV (CGI)			230	400	K7			110	D
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 Kupfer-Legierungen (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				

[1] Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie im Gesamtkatalog ab Seite C671.

[2] Die entsprechenden Vorschubswerte finden Sie im Gesamtkatalog ab Seite C256.

	Produktfamilie		λ	Produktfamilie		λ	Produktfamilie		λ
	MD025 Supreme **MD025 ConeFit**		50°	**MC089 Advance**		50°	**MC025 Advance** **MC025 ConeFit**		50°
	Ø 6–20 mm / 1/4–1 Inch			Ø 4–16 mm			Ø 1–25 mm / 1/8–1 Inch		
	z = 5–6			z = 4			z = 2–4		
	WJ30RA			WB10TG			WJ30TF		
	Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]			Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]			Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]		
	a_e / D_c			a_e / D_c			a_e / D_c		
	1	1/4	1/10	VT²	1	1/4	1/10	VT²	1	1/4	1/10	VT²
										105	127	D
										143	174	D
										122	149	D
										122	149	D
										87	105	D
										122	149	D
										122	149	D
										76	92	D
										72	87	D
										61	74	D
										122	149	D
										87	105	D
										72	87	D
										52	64	D
											42	D
			88	B						73	88	D
			50	B							44	D
			68	B						49	59	D
										141	172	D
										110	134	D
										141	172	D
										118	144	D
										141	172	D
										110	134	D
										94	115	D
			556	D								
			556	D								
			185	D								
			60	D								
			40	B						40	48	D
			24	B						24	29	D
			40	B						40	48	D
			24	B						24	29	D
			24	B						24	29	D
			42	B						42	51	D
			22	B						22	27	D
			56	B						55	67	D
			56	B						55	67	D
						90	130	B				
						35	55	B				
						35	55	B				
						80	115	B				

Schnittdaten für Eckfräser

Produktfamilie	λ
MD133 Supreme	35°

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe [1]	Ø 6–20 mm / 1/4–3/4 Inch z = 5–6 WJ30RD Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min] 3 x D_c PHIS [°]	VC	fz 3xD_c [mm] per teeth
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	40	225	0.10
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	40	355	0.10
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	40	355	0.10
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	40	300	0.10
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	40	215	0.09
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	40	300	0.10
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	590	P7	40	300	0.10
		vergütet		285	960	P8	35	220	0.10
		vergütet		380	1280	P9	40	180	0.08
		vergütet		430	1480	P10	35	160	0.12
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	geglüht		200	680	P11	35	310	0.09
		gehärtet und angelassen		300	1010	P12	30	240	0.11
		gehärtet und angelassen		380	1280	P13	30	195	0.10
	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	40	260	0.11
		perrlitisch		260	700	K2	35	210	0.10
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3	40	260	0.11
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4	35	225	0.10
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	40	260	0.11
		perrlitisch		265	700	K6	30	220	0.11
	GGV (CGI)			230	400	K7	40	175	0.10
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 Kupfer-Legierungen (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			

[1] Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie im Gesamtkatalog ab Seite C671.

[2] Die entsprechenden Vorschubswerte finden Sie im Gesamtkatalog ab Seite C256.

	Produktfamilie	λ	Produktfamilie	λ	Produktfamilie	λ	Produktfamilie	λ	Produktfamilie	λ
	MD133 Supreme	35°	MD133 Supreme	35°	MC187 Advance	30°	MC183 Advance	30°	MC111 Advance MC112 Advance	30°
	Ø 6–20mm / 1/4–3/4 Inch		Ø 6– 20mm / 1/4–3/4 Inch		Ø 3–25mm / 1/8–3/4 Inch		Ø 6–16 mm		Ø 2–25 mm / 3/32–3/4 Inch	
	z = 5–6		z = 5–6		z = 4 –8		z = 6 –16		z = 4	
	WJ30RD		WJ30RA		WB10TG		WB10TG		WJ30TF	

	Startwerte für v_c [m/min]			Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]						Startwerte für v_c [m/min]				Startwerte für v_c [m/min]				Startwerte für v_c [m/min]			
	5 x D_c		$fz\ 5xD_c$ [mm] per teeth	3 x D_c		$fz\ 3xD_c$ [mm] per teeth	5 x D_c		$fz\ 5xD_c$ [mm] per teeth	a_e / D_c				a_e / D_c				a_e / D_c			
	PHIS [°]	VC		PHIS [°]	VC		PHIS [°]	VC		1/2	1/4	1/10	VT²	1/2	1/4	1/10	VT²	1/2	1/4	1/10	VT²
	25	205	0.09															174	204	248	A
	20	340	0.09															237	279	339	A
	20	345	0.09															202	238	289	A
	20	305	0.11															202	238	289	A
	20	220	0.11															143	168	204	A
	20	305	0.11															202	238	289	A
	20	295	0.90															202	238	289	A
	15	230	0.12															125	148	179	A
	15	190	0.12															118	139	168	A
	15	160	0.11															100	117	142	A
	15	325	0.11															202	238	289	A
	15	265	0.16															143	168	204	A
	15	210	0.15															118	139	168	A
				20	135	0.21	13	130	0.18									87	102	124	A
				15	105	0.25	9	100	0.22									57	67	82	A
				25	165	0.14	16	160	0.1									103	121	147	B
				15	95	0.20	11	105	0.15									51	60	72	B
				25	110	0.14	16	120	0.1									69	81	99	B
	20	255	0.10															199	234	285	A
	15	225	0.13															155	183	222	A
	25	245	0.09															199	234	285	A
	15	235	0.13															167	197	239	A
	25	230	0.08															199	234	285	A
	15	230	0.14															155	183	222	A
	15	180	0.11															133	157	190	A
				20	500	0.50	25	770	0.2									1930	1720	1120	C
				30	695	0.36	30	770	0.19									1840	1720	1120	C
				40	775	0.32	30	770	0.19									771	907	1100	C
				40	775	0.32	30	770	0.19									771	907	1100	C
				40	295	0.32	30	770	0.19									257	302	367	C
																					C
				20	465	0.54	15	680	0.29									555	652	793	C
				25	650	0.39	15	670	0.38									555	652	793	C
				40	630	0.33	30	540	0.19									555	652	793	C
				20	125	0.47	20	100	0.25									74	87	106	C
				20	85	0.18	10	70	0.13									56	66	80	B
				15	50	0.19	10	50	0.15									34	40	49	B
				15	85	0.19	10	80	0.13									56	66	80	B
				15	55	0.19	10	50	0.17									34	40	49	B
				15	50	0.12	10	50	0.16									34	40	49	B
				35	70	0.12	25	60	0.06									60	70	85	B
				35	70	0.12	20	70	0.07									59	70	85	B
				30	40	0.14	20	35	0.07									31	37	45	B
																		78	92	112	B
																		78	92	112	B
												310	B			310	B				
												130	B			130	B				
												130	B			130	B				
												275	B			275	B				

C 1

Schnittdaten für Eck-Nutfräser

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe [1]	Produktfamilie H4135217	Produktfamilie H4137217	λ 35°
							Ø 6–25 mm / 3/8–3/4 Inch		
							z = 5		
							TAZ		
							Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]		
							a_e / D_c 1/1	1/2	1/10	VT [2]
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	170	211	302	A
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	234	290	415	A
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	199	248	354	A
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	199	248	354	A
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	141	175	250	A
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	199	248	354	A
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	590	P7	199	248	354	A
		vergütet		285	960	P8	124	154	220	A
		vergütet		380	1280	P9				
		vergütet		430	1480	P10				A
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	geglüht		200	680	P11	199	248	354	A
		gehärtet und angelassen		300	1010	P12	141	175	250	A
		gehärtet und angelassen		380	1280	P13				
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	680	P14	68	85	121	A
		martensitisch, vergütet		330	1110	P15	58	70	99	A
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1	74	92	131	B
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2	46	57	82	B
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3	63	78	111	B
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 Kupfer-Legierungen (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				

[1] Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie im Gesamtkatalog ab Seite C671.

[2] Die entsprechenden Vorschubswerte finden Sie im Gesamtkatalog ab Seite C256.

	Produktfamilie			λ	Produktfamilie			λ	Produktfamilie			λ
	MB266 Supreme			30°	MC388 Advance			50°	MC281			30°
	Ø 12–25 mm / 1/4–1 Inch				Ø 2–12 mm (1/8–1/2 Inch)				Ø 1–4 mm			
	z = 3				z = 3-4				z = 2			
	WJ30UU				WB10TG				WB10TG			
	Startwerte für Schnitt-geschwindigkeit v_c [m/min] a_e / D_c				Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min] a_e / D_c				Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min] a_e / D_c			
	1/1	1/4	1/10	VT[2]	1	1/4	1/10	VT[2]	1	1/4	1/10	VT[2]
					165	240	295	A				
					140	205	250	A				
					165	240	295	A				
	1590	2050	1890	C								
	1590	2050	1890	C								
	398	512	731	C								
	398	512	731	C								
	159	205	293	C								
					130	195	135	B		235	285	B
					55	80	100	B		95	120	B
							100	B		95	120	B
					115	170	210	B		205	250	B

C 1

Schnittdaten für Eck-Nutfräser

Produktfamilie		λ
MC326 Supreme MC326 ConeFit		50°

Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe [1]	Ø 2–25 mm / 1/4–1 Inch z = 4–5 WK40TF Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min] a_e / D_c 1/1	1/2	1/10	VT²
P	Unlegierter Stahl	C ≤ 0,25 %	geglüht	125	430	P1	150	185	264	A
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	geglüht	190	640	P2	206	253	363	A
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	vergütet	210	710	P3	175	216	310	A
		C > 0,55 %	geglüht	190	640	P4	175	216	310	A
		C > 0,55 %	vergütet	300	1010	P5	124	153	219	A
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	750	P6	175	216	310	A
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	590	P7	175	216	310	A
		vergütet		285	960	P8	109	135	192	A
		vergütet		380	1280	P9	102	127	181	A
		vergütet		430	1480	P10	87	107	153	A
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	geglüht		200	680	P11	175	216	310	A
		gehärtet und angelassen		300	1010	P12	124	153	219	A
		gehärtet und angelassen		380	1280	P13	102	127	181	A
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	680	P14	60	74	106	A
		martensitisch, vergütet		330	1110	P15	49	61	87	A
M	Nichtrostender Stahl	austenitisch, abgeschreckt		200	680	M1	71	87	125	B
		austenitisch, ausscheidungsgehärtet (PH)		300	1010	M2	44	55	78	B
		austenitisch-ferritisch, Duplex		230	780	M3	61	75	107	B
K	Temperguss	ferritisch		200	400	K1	164	203	290	A
		perrlitisch		260	700	K2	129	159	226	A
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	200	K3	164	203	290	A
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	350	K4	138	170	243	A
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	400	K5	164	203	290	A
		perrlitisch		265	700	K6	129	159	226	A
	GGV (CGI)			230	400	K7	110	136	194	A
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 Kupfer-Legierungen (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	46	57	81	B
			ausgehärtet	280	940	S2	29	35	50	B
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	840	S3	46	57	81	B
			ausgehärtet	350	1180	S4	29	35	50	B
			gegossen	320	1080	S5	29	35	50	B
	Titanlegierungen	Reintitan		200	680	S6	49	61	87	B
		α- und β-Legierungen, ausgehärtet		375	1260	S7	49	61	87	B
		β-Legierungen		410	1400	S8	26	32	46	B
	Wolframlegierungen			300	1010	S9	65	80	114	B
	Molybdänlegierungen			300	1010	S10	65	80	114	B
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				

[1] Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie im Gesamtkatalog ab Seite C671.

[2] Die entsprechenden Vorschubswerte finden Sie im Gesamtkatalog ab Seite C256.

	Produktfamilie		λ	Produktfamilie		λ	Produktfamilie		λ
	MC213 Advance MC216 Advance		30°	MC319 Advance MC320 Advance MC320 ConeFit		40°	MC232 Perform		35°
	Ø 0,6–20 mm / 3/32–3/4 Inch			Ø 4–25 mm / 1/4–3/4			Ø 2–20 mm / 1/8–3/4 Inch		
	z = 2–4			z = 3-8			z = 2–4		
	WJ30TF			WK40TF			WJ30ED		
	Startwerte für Schnitt-geschwindigkeit v_c [m/min] a_e / D_c			Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min] a_e / D_c			Startwerte für Schnitt-geschwindigkeit v_c [m/min] a_e / D_c		
	1/1	1/2	1/10	VT²	1	1/2	1/10	VT²	1/1	1/2	1/10	VT²
	123	180	219	A	123	153	218	A	89	111	158	A
	175	247	300	A	169	210	300	A	122	151	216	A
	149	210	256	A	144	179	256	A	104	130	185	A
	149	210	256	A	144	179	256	A	104	130	185	A
	105	149	181	A	102	127	181	A	74	92	131	A
	149	210	256	A	144	179	256	A	104	130	185	A
	149	210	256	A	144	179	256	A	104	130	185	A
	92	130	158	A	90	111	159	A	65	81	115	A
	87	122	149	A	84	105	150	A	61	76	108	A
	73	103	126	A	71	88	126	A	52	64	92	A
	149	210	256	A	144	179	256	A	104	130	185	A
	107	149	181	A	102	127	181	A	77	92	131	A
	89	122	149	A	84	105	150	A	63	76	108	A
	64	90	110	A	49	61	88	A	44	55	79	A
	43	59	72	A	41	50	72	A	31		52	A
	76	107	130	B	58	73	104	B	62	77	110	B
	38	53	64	B	37	46	65	B	32	40	55	B
	51	72	87	B	50	62	88	B	42	52	75	B
	142	207	252	A	135	168	240	A	120	149	213	A
	114	161	196	A	106	131	188	A	94	117	167	A
	142	207	252	A	135	168	240	A	120	149	213	A
	123	174	211	A	113	141	201	A	101	125	179	A
	142	207	252	A	135	168	240	A	120	149	213	A
	114	161	196	A	106	131	188	A	94	117	167	A
	98	138	168	A	91	112	161	A	80	100	142	A
					522	649	927	C				
					522	649	927	C				
					376	467	667	C				
					376	467	667	C				
					51	63	90	C				
	41	58	71	B								
	25	35	43	B								
	41	58	71	B								
	26	35	43	B								
	26	35	43	B								
	43	62	76	B								
	42	61	75	B								
	23	32	39	B								
	58	81	99	B								
	58	81	99	B								

C 1

Schnittdaten Radiuskopierfräser

							Produktfamilie			λ
							MC482 Advance			30°
							Ø 1–16 [1/8–1/2 Inch]			
							Z = 2–4			
							WB10TG			
							Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]			
							a_e / D_c			
Werkstoffgruppe	Gliederung der Werkstoff-Hauptgruppen und Kennbuchstaben			Brinell-Härte HB	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Zerspanungsgruppe [1]	1/5	1/20	1/50	VT [2]
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				
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter 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 Kupfer-Legierungen (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	245	305	260	B
		gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H2	100	125	150	B
		gehärtet und angelassen		60 HRC	–	H3	100	125	150	B
	Gehärtetes Gusseisen	gehärtet und angelassen		55 HRC	–	H4	220	145	320	B
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				

[1] Die Zuordnung der Zerspanungsgruppen finden Sie im Gesamtkatalog ab Seite C671.

[2] Die entsprechenden Vorschubswerte finden Sie im Gesamtkatalog ab Seite C256.

Schnittdaten für Eck-Nutfräser Keramic

Produktfamilie	λ	Produktfamilie	λ	Produktfamilie	λ
MC480 Advance	30°	**MC275 Ceramic (Solid)** **MC275 Ceramic ConeFit**	35°	**MC075 Ceramic (Solid)** **MC075 Ceramic ConeFit**	35°
Ø 0,4–5		Ø 8–25 mm		Ø 8–25mm	
Z = 2		z = 4–8		z = 4	
WB10TG		WIS10		WIS10	
Startwerte für Schnitt-geschwindigkeit v_c [m/min]		Startwerte für Schnitt-geschwindigkeit v_c [m/min]		Startwerte für Schnitt-geschwindigkeit v_c [m/min]	
a_e / D_c		a_e / D_c		a_e / D_c	
1/5	1/20	1/50	VT²	1	1/4	1/10	VT²	1	1/4	1/10	VT²

High-Feed-Geometrie

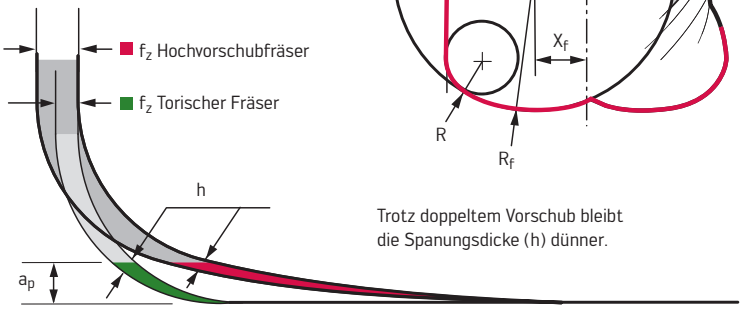
High-Feed-Fräser

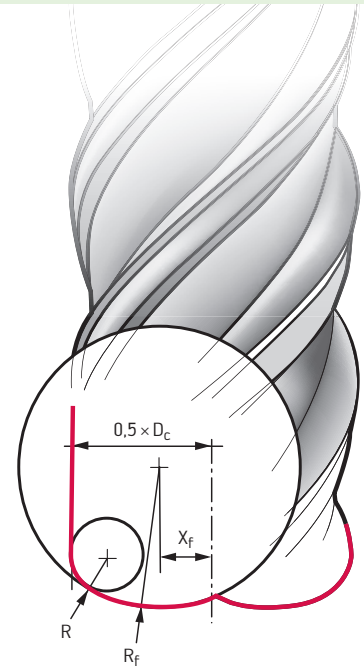
MD025 Supreme & **MD025 ConeFit**
(WJ30RD = ISO P & K; WJ30RA = M & S)

MC025 Advance & **MC025 ConeFit**
(WJ30TF = ISO P, M, K, S --> Universal)

MC089 Advance (WB10TG = ISO H)
MC075 Ceramic & **MC075 ConeFit Ceramic** (WIS10 = ISO S)

Die spezielle Stirngeometrie verringert die Spanungsdicke „h". Extrem hohe Vorschübe können realisiert werden. Kräfte werden axial in die Werkzeugmitte abgeleitet. Dies stabilisiert den Bearbeitungsprozess.

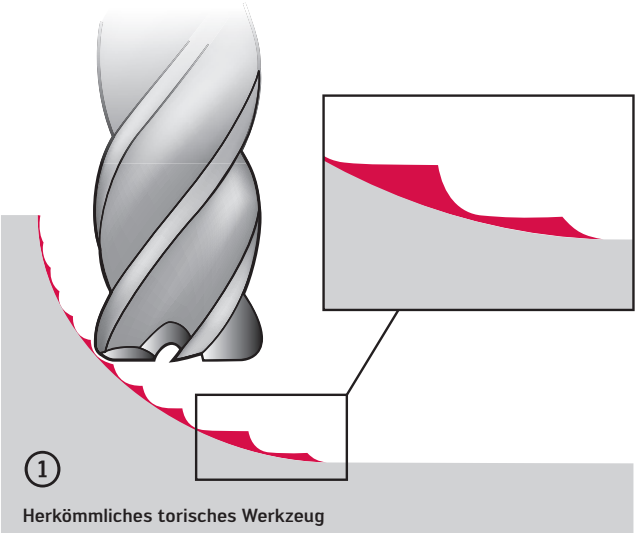




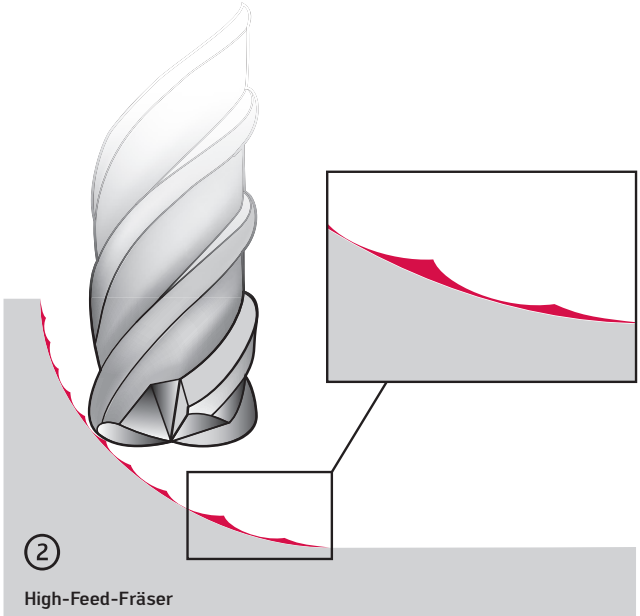
Trotz doppeltem Vorschub bleibt die Spanungsdicke (h) dünner.

Im Vergleich zu herkömmlichen torischen Werkzeugen (Abbildung 1) reduziert sich beim High-Feed-Fräser (Abbildung 2) das Restmaterial. Grund dafür ist die besondere Geometrie. Dies minimiert die Restmaterial-Bearbeitung und verlängert die Standzeit des nachfolgenden Schlichtwerkzeuges.

C 1



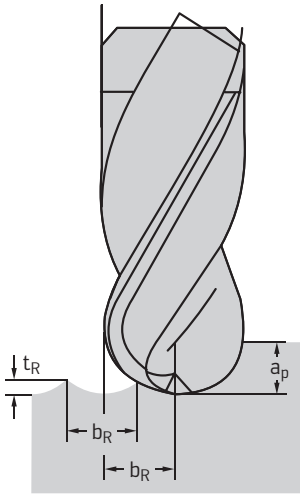
① Herkömmliches torisches Werkzeug



② High-Feed-Fräser

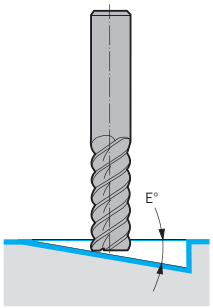
Einsatzempfehlung Kopierschlichten MC480 / MC482 Advance

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

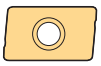
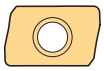
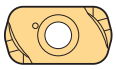
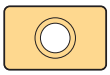
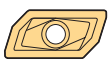


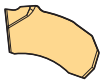
C 1

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®**	603
	B	Rhombisch positiv für **Xtra·tec® XT**	607
	C	Rhombisch tangential	647
	E	Rhombisch doppelseitig für **Xtra·tec® XT**	633
 	L	Rhombisch positiv Rhombisch doppelseitig für **Xtra·tec®** Rhombisch tangential Rhombisch tangential für **Xtra·tec®** Rhombisch tangential für **Walter BLAXX**	609 633 647 648 648
	M	Rhombisch positiv	610
	O	Achtkant positiv für **Xtra·tec®** Schlichtplatten Achtkant doppelseitig	611 630 634
	R	Rund positiv Rund doppelseitig	615 635
	S	Quadratisch positiv Quadratisch doppelseitig für **Xtra·tec®/Xtra·tec® XT**	617 636
	T	Dreikant positiv Dreikant doppelseitig für **Xtra·tec® XT**	640
	X	Heptagon doppelseitig für **Xtra·tec®** Heptagon doppelseitig für **Walter BLAXX**	641 642
	X	Tangential für **Walter BLAXX**	651
	X	Formplatten positiv für Kopierfräser	626
	Z	Rhombisch positiv	628

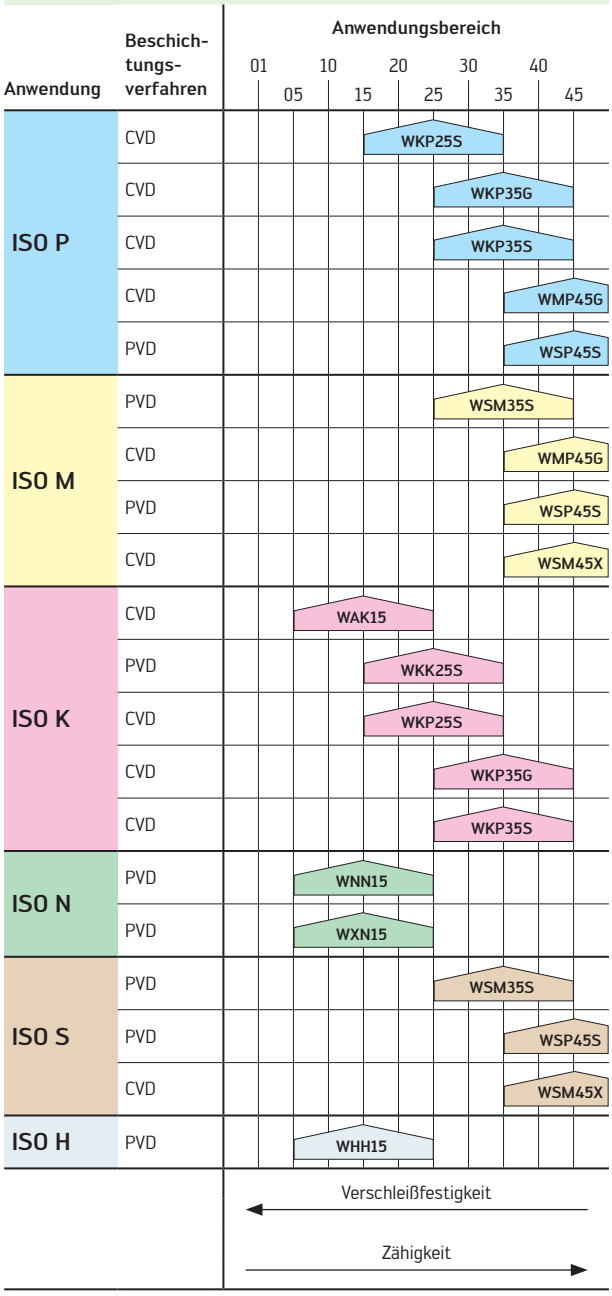
Plattenform		Beschreibung	Seite
	SX . .	Schneidplatten für **Walter BLAXX** Trennfräser	653
	P 23 . .	Wendelnovex® Platten	634
	P 236 . .	Dreikant doppelseitig für **Xtra·tec®** High-Feed-Fräser	635
	P 263 . .	Dreikant positiv für High-Feed-Fräser für Kopierfräser	612 613
	P 32 . .	Wendeschneidplatten für Kopierschlichtfräser	614
	P 44 . .	Rhombisch tangential	652
		Schlichtplatten positiv Schlichtplatten doppelseitig	632

C 2

Programmübersicht für Schneidstoffe zum Fräsen

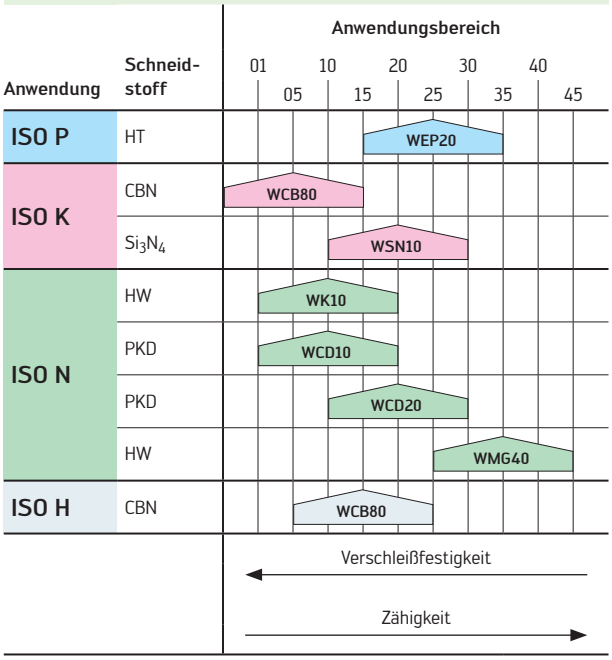
Schneidstoffe: beschichtetes Hartmetall

Schneidstoff-Anwendungen



Schneidstoffe: unbeschichtetes Hartmetall, Cermet, Keramik, CBN und PKD

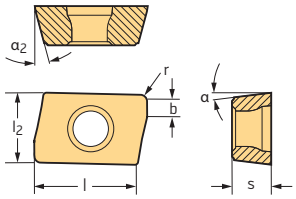
Schneidstoff-Anwendungen



Si_3N_4 = Siliziumnitrid-Keramik
HW = unbeschichtetes Hartmetall
HT = Cermet
CBN = Kubisches Bornitrid
PKD = Polykristalliner Diamant

C 2

Rhombisch positiv
ACGT / ACMT
Tiger·tec® Gold



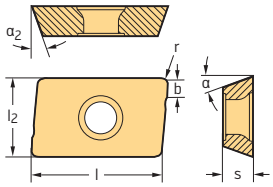
Wendeschneidplatten

	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

C 2

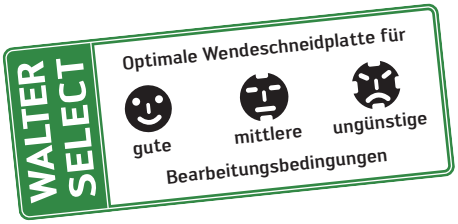
Rhombisch positiv
ADGT / ADHT / ADKT
Tiger·tec® Gold



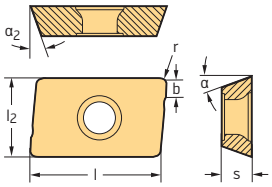
Wendeschneidplatten

	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
	ADGT0803PER-D51	G	2	6,75	9,52	3,35	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	3,35	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	3,8	15°	15°	0,8	1,2		😐	😐	☹	😐	☹				☹	☹			😐	☹
	ADGT10T316R-D67	G	2	7,25	11,3	3,8	15°	15°	1,6	1,2				☹		☹									☹
	ADGT10T330R-D67	G	2	7,25	11,3	3,8	15°	15°	3	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				☹		☹									☹
	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				☹		☹									☹
	ADGT0803PER-F56	G	2	6,75	9,52	3,35	15°	20°	0,4	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				☹	😐	☹								😐	☹
	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				☹		☹									☹
	ADGT10T3PER-G77	G	2	7,25	11,3	3,8	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



Rhombisch positiv
ADGT / ADHT / ADKT
Tiger·tec® Gold



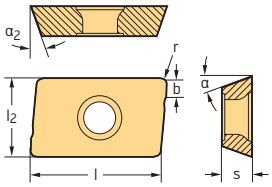
Wendeschneidplatten

	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	3,35	15°	20°	0,4	1,2												●	●		
	ADHT0803PEL-G88	H	2	6,75	9,52	3,35	15°	20°	0,4	1,2												●			
	ADHT10T3PER-G88	H	2	7,25	11,3	3,8	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												●			
	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												●			
	ADHT160630R-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3	1,2													●		
	ADKT0803PER-F56	K	2	6,75	9,52	3,35	15°	20°	0,4	1,2	●		●				●		●		✖				
	ADKT0803PEL-F56	K	2	6,75	9,52	3,35	15°	20°	0,4	1,2			●	✖		✖					✖				✖
	ADKT10T3PER-F56	K	2	7,25	11,3	3,8	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

C 2

Rhombisch positiv
ADMT
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

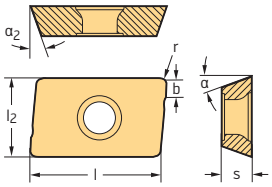
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α	α_2	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	ADMT080304R-D56	M	2	6,75	9,52	3,35	15°	20°	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

C 2

Rhombisch positiv
ADMT
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

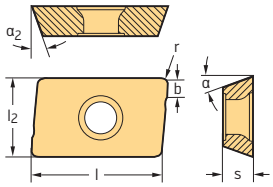
Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α	α_2	r mm	b mm	P HC				M HC			K HC					S HC		
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S
ADMT080302R-F56	M	2	6,75	9,52	3,35	15°	20°	0,2	1,2		●	●	●	●		●				●	●	●		●
ADMT080304R-F56	M	2	6,75	9,52	3,35	15°	20°	0,4	1,2	●	●	●	●	●		●	●		●	●	●	●		●
ADMT080304L-F56	M	2	6,75	9,52	3,35	15°	20°	0,4	1,2		●	●	●			●				●	●			●
ADMT080308R-F56	M	2	6,75	9,52	3,35	15°	20°	0,8	1,2		●	●	●	●		●				●	●	●		●
ADMT080308L-F56	M	2	6,75	9,52	3,35	15°	20°	0,8	1,2		●	●	●			●				●	●			●
ADMT080312R-F56	M	2	6,75	9,52	3,35	15°	20°	1,2	1		●	●	●	●		●				●	●	●		●
ADMT080316R-F56	M	2	6,75	9,52	3,35	15°	20°	1,6	1		●	●	●	●		●				●	●	●		●
ADMT080320R-F56	M	2	6,75	9,52	3,35	15°	20°	2	1		●	●	●	●		●				●	●	●		●
ADMT10T304R-F56	M	2	7,25	11,3	3,8	15°	15°	0,4	1,2		●	●	●	●		●				●	●	●		●
ADMT10T308R-F56	M	2	7,25	11,3	3,8	15°	15°	0,8	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
ADMT10T312R-F56	M	2	7,25	11,3	3,8	15°	15°	1,2	1,2		●	●	●	●		●				●	●	●		●
ADMT10T316R-F56	M	2	7,25	11,3	3,8	15°	15°	1,6	1,2		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
ADMT10T320R-F56	M	2	7,25	11,3	3,8	15°	15°	2	1		●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●
ADMT10T325R-F56	M	2	7,25	11,3	3,8	15°	15°	2,5	1		●		●	●		●				●		●		●
ADMT10T330R-F56	M	2	7,25	11,3	3,8	15°	15°	3	0,8		●	●	●	●		●				●	●	●		●
ADMT10T332R-F56	M	2	7,25	11,3	3,8	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

C 2

● / ★ Neu im Programm

Rhombisch positiv
ADMT
Tiger·tec® Gold

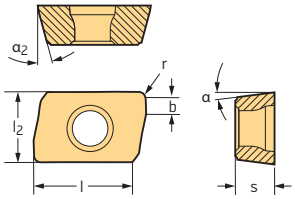


Wendeschneidplatten

	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	3,35	15°	20°	0,4	1,2		☺	☺	☺	☺		☺				☺	☺	☺		☺
	ADMT10T308R-G56	M	2	7,25	11,3	3,8	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 / BCHT / BCMT
Tiger·tec® Gold

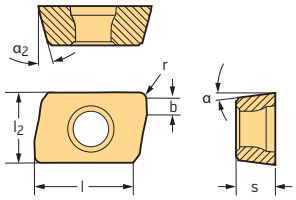


Wendeschneidplatten

	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 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
	BCGT120408R-G55	G	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	0,8	1,3	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺		☺	☹	☹				☹
	BCGT160508R-G55	G	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	0,8	2	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺		☺	☹	☹				☹

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch positiv
BCGT / BCHT / BCMT
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

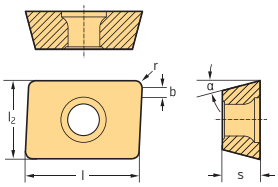
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α	α_2	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	BCHT120408R-K85	H	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	0,8	1,3												☺	☺		
	BCHT120412R-K85	H	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	1,2	1,2												☺	☺		
	BCHT120416R-K85	H	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	1,6	1,1												☺	☺		
	BCHT120420R-K85	H	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	2	1,2												☺	☺		
	BCHT120425R-K85	H	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	2,5	1												☺	☺		
	BCHT120430R-K85	H	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	3	0,7												☺	☺		
	BCHT120440R-K85	H	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	4	0,4												☺	☺		
	BCHT160508R-K85	H	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	0,8	2												☺	☺		
	BCHT160512R-K85	H	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	1,2	1,7												☺	☺		
	BCHT160516R-K85	H	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	1,6	1,7												☺	☺		
	BCHT160520R-K85	H	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	2	1,5												☺	☺		
	BCHT160525R-K85	H	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	2,5	1,4												☺	☺		
	BCHT160530R-K85	H	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	3	1,2												☺	☺		
	BCHT160540R-K85	H	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	4	1,1												☺	☺		
	BCMT120408R-F55	M	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	0,8	1,3	☺	☺	☺	☹		☹	☺	☺	☺	☹	☹				☹
	BCMT160508R-F55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	0,8	2	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻	☹	☹				☹
	BCMT120404R-G55	M	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	0,4	1,3		☺	☺	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT120408R-G55	M	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	0,8	1,3	☺	☺	☺	☹	😐	☹	☺	☺	☺	☹	☹			😐	☹
	BCMT120412R-G55	M	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	1,2	1,2		☺	☺	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT120416R-G55	M	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	1,6	1,1		☺	☺	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT120420R-G55	M	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	2	1,2		☺	☺	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT120425R-G55	M	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	2,5	1		☺	☺	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT120430R-G55	M	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	3	0,7		☺	☺	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT120432R-G55	M	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	3,2	0,5		☺	☺	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT120440R-G55	M	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	4	0,4		☺	☺	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT160508R-G55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	0,8	2	☻	☻	☻	☹	😐	☹	☻	☻	☻	☹	☹			😐	☹
	BCMT160512R-G55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	1,2	1,7		☺	☺	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT160516R-G55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	1,6	1,5		☺	☺	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT160520R-G55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	2	1,5		☺	☺	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT160525R-G55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	2,5	1,4		☺	☺	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT160530R-G55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	3	1,2		☺	☺	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT160532R-G55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	3,2	1,1		☺	☺	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT160540R-G55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	4	1,1		☺	☺	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT160550R-G55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	5	0,7		☺	☺	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT160560R-G55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	6	0,1		☺	☺	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT120408R-K55	M	2	7,6	13,8	4,8	7°	15°	0,8	1,3		☺	☺	☺	☺	😐				😐	😐			☺	😐
	BCMT160508R-K55	M	2	9,9	17,3	5,75	7°	15°	0,8	2		☻	☻	☻	☻	😐				😐	😐			☻	😐

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

☺ ☹ ☹ / ★ Neu im Programm

Rhombisch positiv
LDMW / LDMT
Tiger·tec® Gold

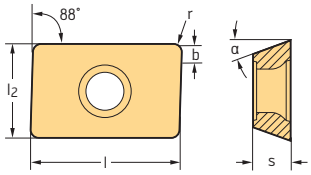


Wendeschneidplatten

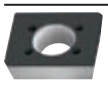
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P HC				M HC		K HC					S HC	
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45S
	LDMW08T204R-A57	M	2	6,1	8,88	2,58	15°	0,4	0,8	☺	😐	☹	☹					☺	😐	☹		
	LDMW14T308R-A57	M	2	9,68	14,1	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

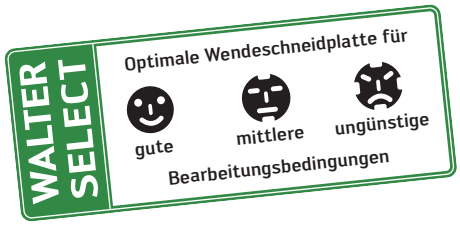
Rhombisch positiv
LPGW / LPGT / LPMW / LPMT
Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

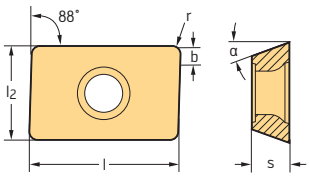
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P HC			M HC		K HC			S HC		
										WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35S	WSM35S	WSP45S	
	LPGW15T308R-A57	G	2	9,52	15	3,97	11°	0,8	1,4	😐	☹				☺	😐	☹			
	LPGW150412R-A57	G	2	12,7	15,88	4,76	11°	1,2	1,6	😐	☹				☺	😐	☹			
	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		😐						☹			
	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			☹						☹			

HC = beschichtetes Hartmetall



C 2

Rhombisch positiv
LPGW / LPGT / LPMW / LPMT
Tiger·tec® Silver

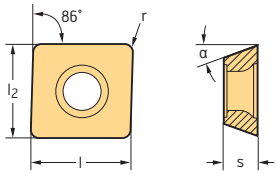


Wendeschneidplatten

	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
	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



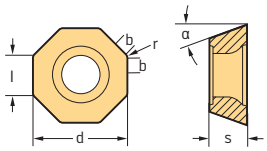
Wendeschneidplatten

	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		😐	😐	☹	😐	☹			☹	☹		😐	☹

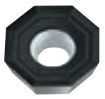
HC = beschichtetes Hartmetall

C 2

Achtkant positiv
ODHW / ODHT / ODMT / ODMW
Tiger·tec® Gold



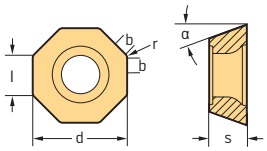
Wendeschneidplatten

	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
	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

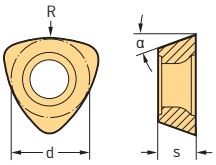


Wendeschneidplatten

	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

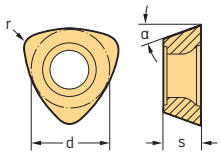
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	α	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	P26315R10	M	3	6,75	2,78	14°	10	●	●	●		●	●	●		●
	P26315R12	M	3	8,5	3,18	14°	12,5	●	●	●		●	●	●		●
	P26315R15	M	3	10,5	3,97	14°	15	●	●	●		●	●	●		●
	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	●	●	●		●	●	●		●
	P26315R12.7	M	3	8,5	3,18	14°	12,7		●					●		
	P26315R19.05	M	3	12,5	4,76	11°	19,1		●					●		
	P26325R31	M	3	12,7	4,76		31,5	●	●	●		●	●	●		●

HC = beschichtetes Hartmetall

C 2

Dreikant positiv
P26335 / P26337 / P26339

Tiger·tec® Gold



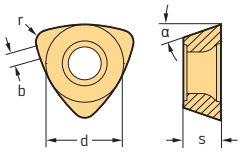
Wendeschneidplatten

	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



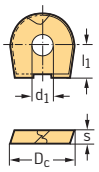
Wendeschneidplatten

	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

C 2

Kopierschlichtplatten
P3204 / P3201



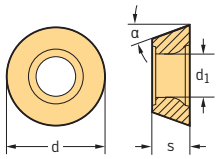
Wendeschneidplatten

	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-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-D12.7	H	2	12,7	2,5	6	5																			●
	P3201-D19.05	H	2	19,05	3	6	5																			●
	P3201-D25.4	H	2	25,4	4	9	6																			●

HC = beschichtetes Hartmetall

C 2

Rund positiv
ROHX / ROMX
Tiger·tec® Gold



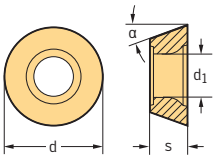
Wendeschneidplatten

	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

C 2

Rund positiv
RDGT / RDHW / RDMW / RDMT
Tiger·tec® Gold



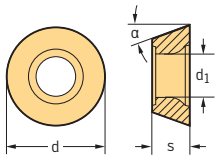
Wendeschneidplatten

	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
	RDGT1204M0-G85	G	12	4,76	15°	4,4																	●
	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

C 2

Rund positiv
RDHX / RDMX
Tiger·tec® Gold

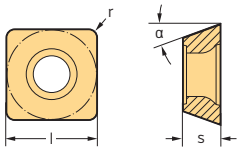


Wendeschneidplatten

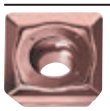
	Bezeichnung	Toleranzklasse	d mm	s mm	α	d_1 mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	RDHX1003M0T-A27	H	10	3,18	15°	4,4	☺	☹	☹				☺	☹	☹			
	RDHX12T3M0T-A27	H	12	3,97	15°	4,4	☺	☹	☹				☺	☹	☹			
	RDHX1604M0T-A27	H	16	4,76	15°	5,5	☺	☹	☹				☺	☹	☹			
	RDHX2006M0T-A27	H	20	5,97	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	2,35	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

Quadratisch positiv
SDGT / SDMW / SDMT
Tiger·tec® Gold

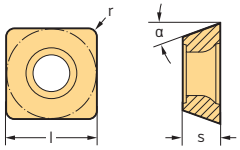


Wendeschneidplatten

	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													☺	☺			

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Quadratisch positiv
SDGT / SDMW / SDMT
Tiger·tec® Gold



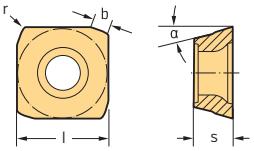
Wendeschneidplatten

	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
	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

C 2

Quadratisch positiv
SDMT
Tiger·tec® Gold

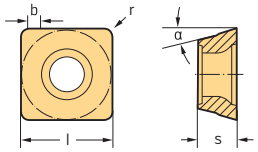


Wendeschneidplatten

	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



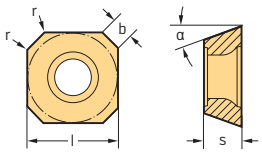
Wendeschneidplatten

	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

WALTER SELECT
Optimale Wendeschneidplatte für
☺ gute
😐 mittlere
☹ ungünstige
Bearbeitungsbedingungen

Quadratisch positiv
SDMW / SDMT / SDET / SDGT
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

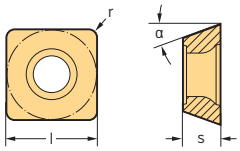
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P HT WEP20	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	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		●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●			●		●
	SDET09T3AZN-F57	E	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,4	●																	
	SDET1204AZN-F57	E	4	12,7	4,76	15°	0,3	1,8	●																	
	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														●	●			

HT = Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

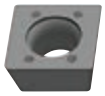
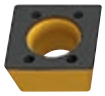
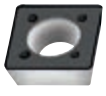
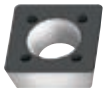
C 2

● ● ● / ★ Neu im Programm

Quadratisch positiv
SPGT / SPHW / SPHT / SPMW / SPMT
Tiger·tec® Gold



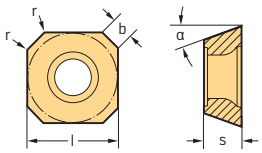
Wendeschneidplatten

	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 HC 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	😊	😐	😐	😠	😐	😠	😊	😐	😠	😠				😐	😠

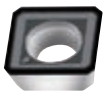
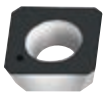
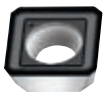
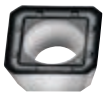
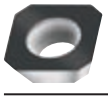
HC = beschichtetes Hartmetall
CN = Siliziumnitrid Si_3N_4
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

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



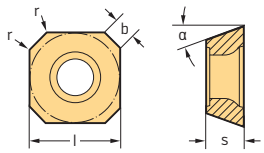
Wendeschneidplatten

	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			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		☹						☹				

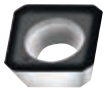
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

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

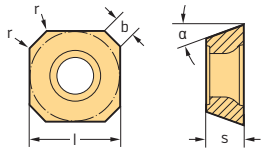


Wendeschneidplatten

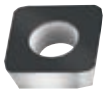
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SEHT1204AFN	H	4	12,7	4,76	20°	0,8	2		😐	😐	😐	😐			😐		🙂	😐	😐
	SEHT1204AFN-K88	H	4	12,7	4,76	20°	0,8	1,8										🙂		

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Quadratisch positiv
SPJW / SPGT
Tiger·tec® Silver



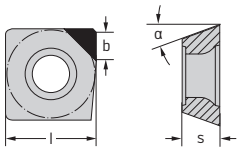
Wendeschneidplatten

	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		😐	😐	😐	😐	🙂		😐	😐	😐

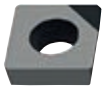
HC = beschichtetes Hartmetall

C 2

Quadratisch positiv
SPHW

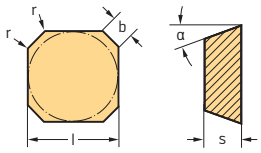


Wendeschneidplatten

	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 = Polykristaliner Diamant

Quadratisch positiv
SEKN / SEKR / SEMR
Tiger·tec® Silver



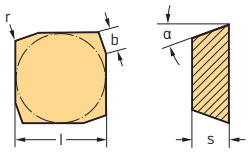
Wendeschneidplatten

	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

C 2

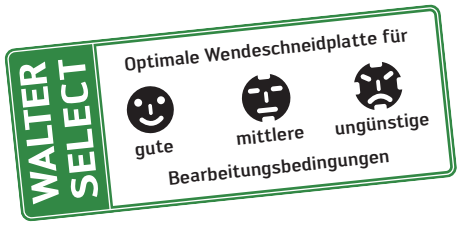
Quadratisch positiv
SPFN / SPFR / SPKN / SPMN
Tiger·tec® Silver



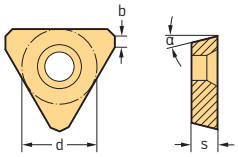
Wendeschneidplatten

	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	☺						☺			
	SPFR1204EDR	F	4	12,7	4,76	11°	0,5	2						☺				
	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



Dreikant positiv
TPAW / TPJW
Tiger·tec® Silver

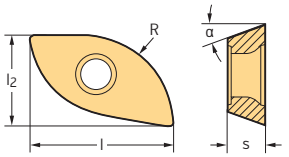


Wendeschneidplatten

	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	●	●					●	●		
	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



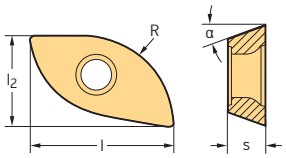
Wendeschneidplatten

	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

C 2

Formplatten positiv
XDGT / XDMT
Tiger·tec® Gold

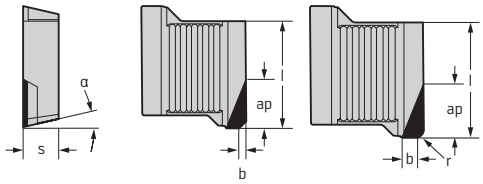


Wendeschneidplatten

	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



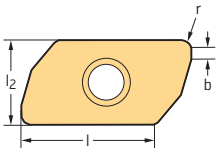
Wendeschneidplatten

	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 = Polykristaliner Diamant

C 2

Rhombisch positiv
ZDGT



Wendeschneidplatten

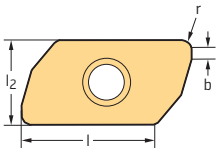
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HC WNN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	ZDGT150404R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	0,4	1,2								☺	☺	☺		
	ZDGT150408R-K85	G	2	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

C 2

Rhombisch positiv
ZDGT



Wendeschneidplatten

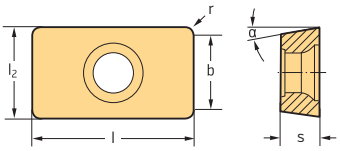
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	α	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HF WMG40	S HC WSM35S	S HC WSP45S	O HF WMG40
	ZDGT15A404R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	0,4	1,2								☺			☺
	ZDGT15A408R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	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

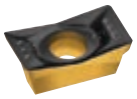
HC = beschichtetes Hartmetall
HF = unbeschichtetes Feinkorn-Hartmetall

C 2

Rhombisch positiv
BCGX
Tiger·tec®

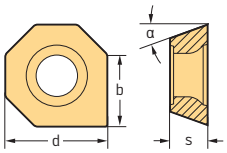


Wendeschneidplatten

	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	H HC WHH15	O HC WXM15
	BCGX1605PDR-G55	G	2	9,9	17,3	5,81	7°	0,8	8						☻					☻	☻

HC = beschichtetes Hartmetall

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							☻						☻	☻

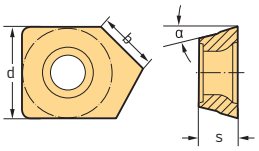
*ZZN nur für κ = 45°

HC = beschichtetes Hartmetall

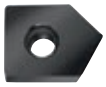
C 2

☻☻☻ / ★ Neu im Programm

Quadratisch positiv
SDHX
Tiger·tec®

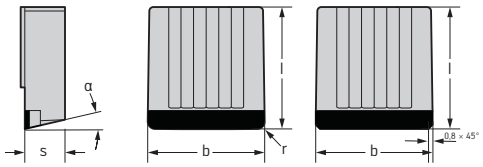


Wendeschneidplatten

	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

PKD Schlichtplatten
XOEX

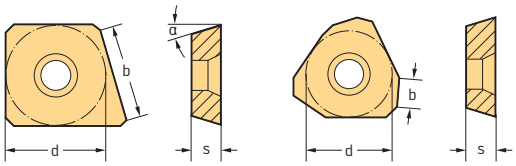


Wendeschneidplatten

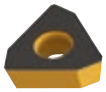
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N DP WDN20	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	XOEX12T3AZR-F-A88	E	1	12,16	4	13°	11,8								☹		
	XOEX12T308N-F-A88	E	1	12,16	4	13°	11,8								☹		

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant

Schlichtplatten
P2901 / P2903 / P2905 / SPHX
Tiger·tec®



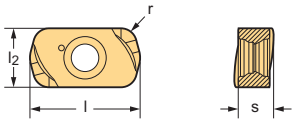
Wendeschneidplatten

	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 = Polykristaliner Diamant

C 2

Rhombisch negativ
ENMX
Tiger·tec® Gold

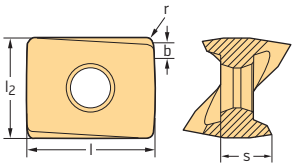


Wendeschneidplatten

	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	H HC WHH15
	ENMX08T316R-D27	M	4	6	11	3,2	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹	☺
	ENMX08T316R-F47	M	4	6	11	3,2	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹	☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch negativ
LNGX
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

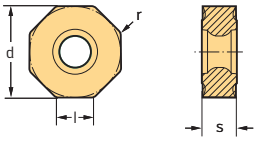
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LNGX130708R-L55	G	4	11	13,7	7,74	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹
	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												☺	☺		

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

☺ 😐 ☹ / ★ Neu im Programm

Achtkant negativ
ONHU / ONMU
Tiger·tec® Gold

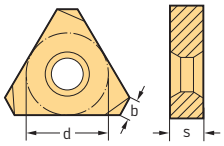


Wendeschneidplatten

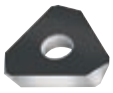
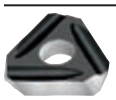
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	l mm	s mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	ONHU050408-F57	H	16	12,7	5,26	4,86	0,8		●	●	●		●				●	●				●
	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

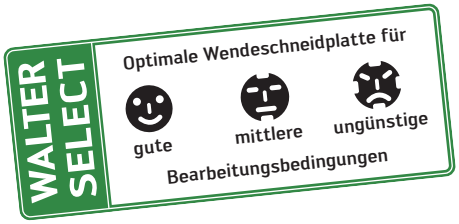
Wendelnovex®-Platten
P2352 / P23522
Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

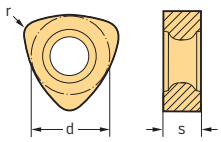
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	P2352-1R	A	6	15	4,5	1,1	●	●						●	●				
	P2352-2R	A	6	18	4,5	1,1		●							●				
	P23522-1R	A	6	15	4,5	1,1		●							●				

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



Dreikant negativ
P23696

Tiger·tec® Gold



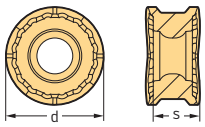
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	r mm	P HC				M HC		K HC					N HC	N HW	S HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
	P23696-1.0	M	6	0	5,31	1,2	☻	☹	☹	☠	☹	☠			☹	☠	☠			☹	☠
	P23696-2.0	M	6	13,5	7,41	1,6	☻	☹	☹	☠	☹	☠			☹	☠	☠			☹	☠

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rund negativ
RNMX

Tiger·tec® Silver



Wendeschneidplatten

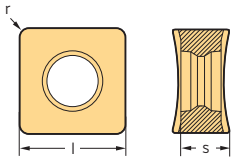
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	P HC			M HC		K HC				N HC	N HW	S HC	
						WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
	RNMX1005M0-G57	M	8	10	4,69			☠	☹	☠							☹	☠
	RNMX1206M0-G57	M	8	12	5,64			☠	☹	☠							☹	☠
	RNMX1005M0-K67	M	8	10	4,69			☠	☹	☠							☹	☠
	RNMX1206M0-K67	M	8	12	5,64			☠	☹	☠							☹	☠

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

☻☹☠ / ★ Neu im Programm

Quadratisch negativ
SNGX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

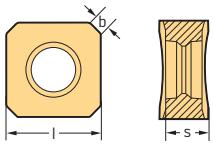
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNGX120512-F57	G	8	12,7	5,60	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹
	SNMX120512-D27	M	8	12,7	5,55	1,2	☺	😐	😐					😐	😐	☹	☹				
	SNMX120520-D27	M	8	12,7	5,55	2	☺	😐	😐					😐	😐	☹	☹				
	SNMX160620-D27	M	8	16	6,38	2		😐	😐					😐		☹	☹				
	SNMX160640-D27	M	8	16	6,38	4		😐								☹					
	SNMX090408-F27	M	8	9,52	4,87	0,8	☺	😐	😐						😐	☹	☹				
	SNMX120512-F27	M	8	12,7	5,65	1,2	☺	😐	😐						😐	☹	☹				
	SNMX160620-F27	M	8	16	6,38	2		😐	😐							☹	☹				
	SNMX090408-F57	M	8	9,52	4,85	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNMX120512-F57	M	8	12,7	5,50	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNMX120520-F57	M	8	12,7	5,50	2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNMX160620-F57	M	8	16	6,38	2	☺	😐	😐	☹		☹		😐	😐	☹	☹				☹
	SNMX160640-F57	M	8	16	6,38	4		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	SNMX090408-F67	M	8	9,52	4,87	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹
	SNMX120512-F67	M	8	12,7	5,63	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

WALTER SELECT
Optimale Wendeschneidplatte für
☺ gute
😐 mittlere
☹ ungünstige
Bearbeitungsbedingungen

Quadratisch negativ
SNGX / SNHX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

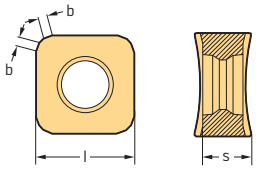
	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNGX1205ANN-F27	8	12,7	5,59	1,5	☺	😐	😐						😐	☹	☹				
	SNGX0904ANN-F57	8	9,52	4,69	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNGX1205ANN-F57	8	12,7	5,54	1,5	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNGX1606ANN-F57	8	16	6,3	1,8		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	SNGX0904ANN-F67	8	9,52	4,72	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹
	SNGX1205ANN-F67	8	12,7	5,54	1,5	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹
	SNHX0904ANN-K88	8	9,52	4,68	1,5												☺	☺		
	SNHX1205ANN-K88	8	12,7	5,54	1,5												☺	☺		
	SNMX0904ANN-F27	8	9,52	4,72	1,2	☺	😐	😐						😐	☹	☹				
	SNMX1205ANN-F27	8	12,7	5,59	1,5	☺	😐	😐						😐	☹	☹				
	SNMX0904ANN-F57	8	9,52	4,69	1,2	☺	😐	😐					😐	😐	☹	☹				
	SNMX1205ANN-F57	8	12,7	5,54	1,5	☺	😐	😐					😐	😐	☹	☹				
	SNMX0904ANN-F67	8	9,52	4,72	1,2	☺	😐	😐				☺		😐	☹	☹				
	SNMX1205ANN-F67	8	12,7	5,54	1,5	☺	😐	😐				☺		😐	☹	☹				

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

Quadratisch negativ
SNGX

Tiger·tec® Gold



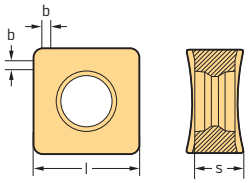
Wendeschneidplatten

	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	5,65	1,2	☺	😐	😐						😐	☹	☹				
	SNGX1205ENN-F57	8	12,7	5,61	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNGX1205ENN-F67	8	12,7	5,64	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Quadratisch negativ
SNGX / SNHX / SNMX

Tiger·tec® Gold



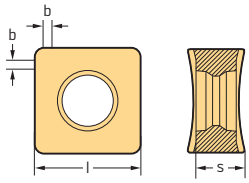
Wendeschneidplatten

	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
	SNGX1205ZNN-F27	8	12,7	5,77	1,2	☺	😐	😐						😐	☹	☹				
	SNGX0904ZNN-F57	8	9,52	4,9	1	😊	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNGX1205ZNN-F57	8	12,7	5,77	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

Quadratisch negativ
SNGX / SNHX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

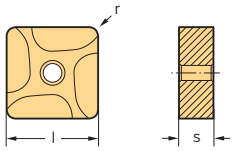
	Bezeichnung	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNGX0904ZNN-F67	8	9,52	4,93	1	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●
	SNGX1205ZNN-F67	8	12,7	5,80	1,2	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●
	SNHX0904ZNN-K88	8	9,52	5,01	1												●	●		
	SNMX0904ZNN-F27	8	9,52	4,93	1	●	●	●						●	●	●				
	SNMX0904ZNN-F57	8	9,52	4,91	1	●	●	●	●	●	●			●	●	●			●	●
	SNMX0904ZNN-F67	8	9,52	4,93	1	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

● ● ● / ★ Neu im Programm

Quadratisch negativ
SNEF
Tiger·tec® Gold

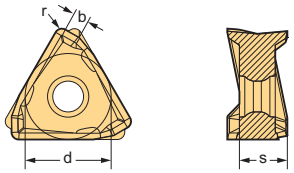


Wendeschneidplatten

	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

Dreikant negativ
TNMU
Tiger·tec® Gold

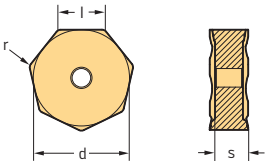


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	s mm	b 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
	TNMU160508R-G57	M	6	9,6	5,35	1,6	0,8	🙂	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹				☹

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Siebenkant negativ
XNHF / XNMF
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

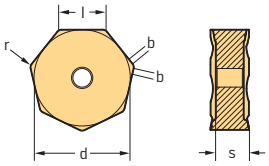
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	l mm	s mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	XNHF070508-D27	H	7	14,5	7	5	0,8								●	●	●	●				
	XNHF090612-D27	H	14	19,05	9	5,68	1,2								●	●	●	●				
	XNHF070508-D57	H	7	14,5	7	5	0,8								●	●	●	●				
	XNHF090612-D57	H	14	19,05	9	5,68	1,2								●	●	●	●				
	XNHF070508-D67	H	7	14,5	7	5	0,8							●		●	●	●				
	XNMF070508-D27	M	7	14,5	7	4,74	0,8								●	●	●	●				
	XNMF090612-D27	M	14	19,05	9	5,68	1,2								●	●	●	●				
	XNMF070508-D57	M	7	14,5	7	4,74	0,8								●	●	●	●				
	XNMF090612-D57	M	14	19,05	9	5,68	1,2								●	●	●	●				
	XNMF070508-F57	M	7	14,5	7	4,74	0,8								●	●	●	●				
	XNMF090612-F57	M	14	19,05	9	5,68	1,2								●	●	●	●				

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

● ● ● / ★ Neu im Programm

Siebenkant negativ
XNHF
Tiger·tec® Gold

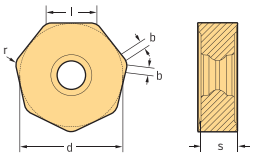


Wendeschneidplatten

	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	7	14,5	7	5	0,8	1,1								☹	☹	☹	☹				
	XNHF0906ANN-D27	H	14	19,05	9	5,68	0,8	1,4								☹	☹	☹	☹				
	XNHF0705ANN-D57	H	7	14,5	7	5	0,8	1,1								☹	☹	☹	☹				
	XNHF0906ANN-D57	H	14	19,05	9	5,68	0,8	1,4								☹	☹	☹	☹				
	XNHF0705ANN-D67	H	7	14,5	7	5	0,8	1,1							☺		☹	☹	☹				
	XNHF0906ANN-D67	H	14	19,05	9	5,68	0,8	1,4							☺								

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

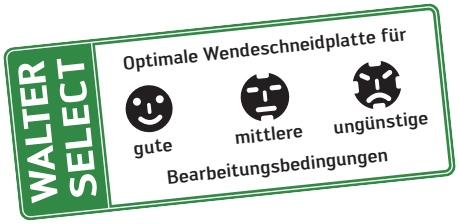
Siebenkant negativ
XNGU / XNMU
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

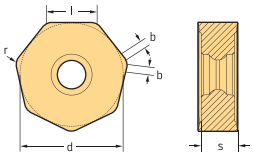
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	l mm	s mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	XNGU0705ANN-F57	G	7	14,5	6,98	5	0,8	1,1	☺	☹	☹	☹	☹		☹			☹	☹	☹					
	XNGU0705ANN-F67	G	7	14,5	6,98	5	0,8	1,1					☹												

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall



C 2

Siebenkant negativ
XNGU / XNMU
Tiger·tec® Gold

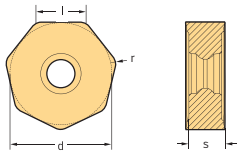


Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	l mm	s mm	r mm	b mm	P HC				M HC			K HC					N HC	HW	S HC		
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	XNMU0705ANN-F27	M	7	14,5	6,98	5	0,8	1,1	☺	☹	☹						☺	☺	☹	☹					
	XNMU0906ANN-F27	M	7	19,05	9,18	5,88	0,8	1,4	☺	☹	☹						☺	☺	☹	☹					
	XNMU0705ANN-F57	M	7	14,5	6,98	5	0,8	1,1	☺	☺	☺	☹	☺		☹			☺	☹	☹			☺		
	XNMU0906ANN-F57	M	7	19,05	9,18	5,88	0,8	1,4	☺	☺	☺	☹	☺		☹			☺	☹	☹			☺		
	XNMU0705ANN-F67	M	7	14,5	6,98	5	0,8	1,1	☺	☺	☺		☺	☹				☺	☹	☹			☺	☹	
	XNMU0906ANN-F67	M	7	19,05	9,18	5,88	0,8	1,4	☺	☺	☺			☹				☺	☹	☹				☹	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Siebenkant negativ
XNMU
Tiger·tec® Gold



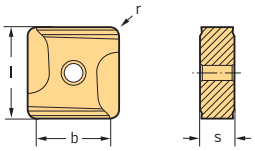
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	d mm	l mm	s mm	r mm	P HC				M HC		K HC					N HC	HW	S HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
	XNMU070508-F57	M	7	14,5	6,98	5	0,8	☺	☹	☹	☹	☺	☹			☹	☹	☹			☺	
	XNMU090612-F57	M	7	19,05	9,18	5,88	1,2	☺	☹	☹	☹		☹			☹	☹	☹				

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

Schlichtplatten
SNEF
Tiger·tec®

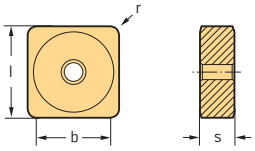


Wendeschneidplatten

	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
	SNEF1204PNR-B67	E	4	12,7	4,76	0,8	10,8						☺							

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Schlichtplatten
SNEF
Tiger·tec®

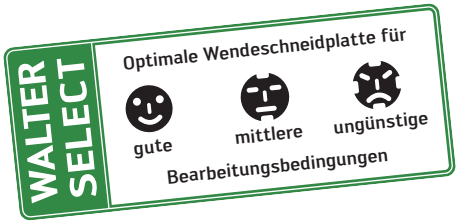


Wendeschneidplatten

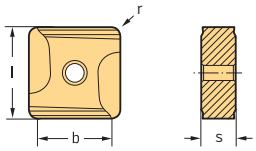
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l mm	s mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNEF1204PNN-A27	E	8	12,7	4,76	1,2	10,3						☺								☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2



Schlichtplatten
SNEX
Tiger·tec®

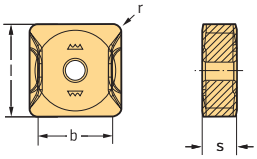


Wendeschneidplatten

	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®



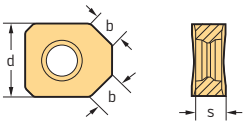
Wendeschneidplatten

	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						☻								☻

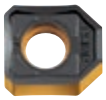
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

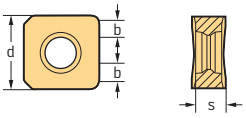
Schlichtplatten
XNGX
Tiger·tec®



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	4,68	5						☻								☻	☻
	XNGX1205ANN-F67	G	2	12,7	5,39	4,7						☻								☻	☻

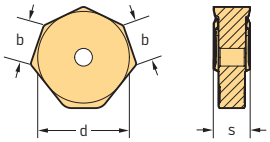
Schlichtplatten
XNGX
Tiger·tec®



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
	XNGX0904ZNN-F67	G	2	9,52	4,83	3,5						☻								☻	☻
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	12,7	5,62	4						☻								☻	☻

Schlichtplatten
XNHX
Tiger·tec®



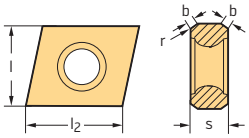
Wendeschneidplatten

	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	5,57	7,5						☻								☻

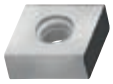
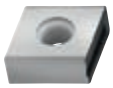
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

☻☻☻ / ★ Neu im Programm

Rhombisch tangential
CNHQ / CNHU / CNMU
Tiger·tec® Silver



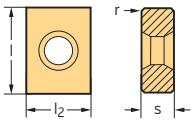
Wendeschneidplatten

	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		●							●				
	CNHU0805PPN-D57T	H	2	9	8	5	0,8	1,2	●	●	●		●			●	●				●
	CNHU1206PPN-D57T	H	2	13	12	6,5	0,8	1,5	●	●	●		●			●	●				●
	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



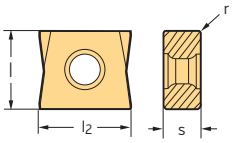
Wendeschneidplatten

	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	●		●	●		●			●		●				●

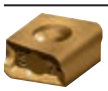
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

Rhombisch tangential
LNHU / LNMU
Tiger·tec® Gold



Wendeschneidplatten

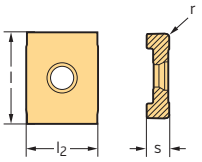
	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	l_2 mm	l mm	s mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LNHU080304-B57T	H	4	9	8	3,5	0,4		☹	☹					☹		☹	☹				
	LNHU080404-B57T	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

C 2

WALTER SELECT
Optimale Wendeschneidplatte für
gute Bearbeitungsbedingungen
mittlere
ungünstige

Rhombisch tangential
LNHX / LNMX
Tiger·tec® Gold

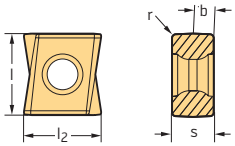


Wendeschneidplatten

	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



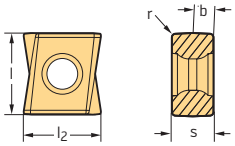
Wendeschneidplatten

	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			●	✖		✖					✖				✖
	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	☺	●	●	✖		✖		●	●	✖	✖				✖

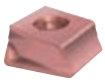
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

Rhombisch tangential
LNHU / LNMU
Tiger·tec® Gold

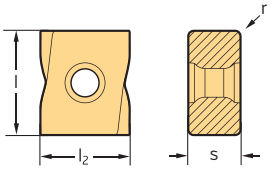


Wendeschneidplatten

	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-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												☺	☺		

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Rhombisch tangential
LNMX
Tiger·tec® Gold

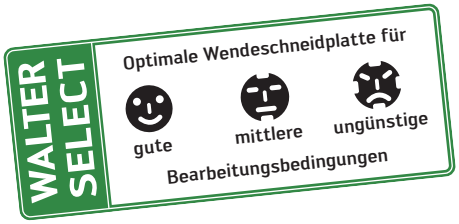


Wendeschneidplatten

	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	☺	☺	☺	☒		☒			☺	☒	☒				

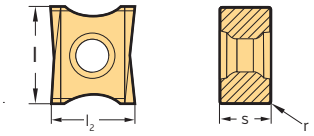
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2



Rhombisch tangential
LNHX

Tiger·tec® Silver



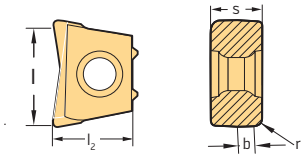
Wendeschneidplatten

	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



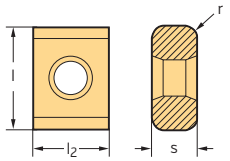
Wendeschneidplatten

	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

C 2

Rhombisch tangential
P44280 / P44290
Tiger·tec® Silver



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	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	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	☺			😐				☺				😐	
	P44290-2R40-D57	M	4	9,52	12,7	6,35	4				😐								😐	

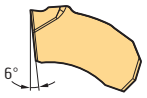
P44280: Toleranzklasse H
P44290: Toleranzklasse M

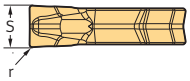
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

WALTER SELECT
Optimale Wendeschneidplatte für
gute mittlere ungünstige
Bearbeitungsbedingungen

Trennfräsen
SX-Schneideinsätze
Tiger·tec® Silver





Schneideinsätze

	Bezeichnung	s mm	r mm	S_{Tol} mm	l_{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 HW 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	±0,1			☺					☺													☺			
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2	±0,05	±0,1			☺		☹			☺		☹											☺		☹	
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2	±0,05	±0,1			☺		☹			☺		☹											☺		☹	
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2	±0,05	±0,1			☺		☹			☺		☹											☺		☹	
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4	±0,05	±0,1			☺		☹			☺		☹											☺		☹	
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15	±0,05	±0,1			☺					☺													☺			
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2	±0,05	±0,1	☻		☺		☹		☻	☺		☹			☺							☻	☺		☹	
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	±0,05	±0,1	☻		☺		☹		☻	☺		☹			☺							☻	☺		☹	
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	±0,05	±0,1	☻		☺		☹		☻	☺		☹			☺							☻	☺		☹	
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4	±0,05	±0,1	☻		☺		☹			☺		☹			☺								☺		☹	
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2	±0,05	±0,1			☺		☹			☺		☹											☺		☹	
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2	±0,05	±0,1			☺		☹			☺		☹											☺		☹	
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	±0,02	±0,05																		☺					
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2	±0,02	±0,05																		☺					
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2	±0,02	±0,05																		☺					
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2	±0,02	±0,05																		☺					
	SX-5E500N04-SK8	5	0,4	±0,02	±0,05																		☺					

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

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

☺☻☹ / ★ Neu im Programm

C 2

Programmübersicht Wendeschneidplatten-Fräser

Planfräser

Bearbeitung					
Einstellwinkel κ	**45°**				**88°**
Bezeichnung	**F2010**	**M3024 Walter BLAXX**	**M4003**	**M5009 Xtra·tec® XT**	**M5012 Xtra·tec® XT**
D_c [mm]	80–315	40–160	19–160	25–100	32–100
D_c [inch]	–	2,000–6,000	0,750–6,000	1,000–4,000	–
Seite	656	660	668	676	680

Eckfräser

Bearbeitung					
Einstellwinkel κ	**90°**				
Bezeichnung	**F2010**	**M2136**	**M2331**	**M4130**	**M4132***
D_c [mm]	80–315	50–160	32–50	16–100	16–125
D_c [inch]	–	2,000–6,000	1,500–2,000	–	0,625–5,000
Seite	696	700	704	708	710

* κ = 89°45'

Bearbeitung		
Einstellwinkel κ	**90°**	
Bezeichnung	**M5130 Xtra·tec® XT**	**M5137 Xtra·tec® XT**
D_c [mm]	10–160	50–100
D_c [inch]	0,500–6,000	–
Seite	716	738

High-Feed-Fräser

Bearbeitung			
Einstellwinkel κ	**15°**		
Bezeichnung	**F2010**	**M4002**	**M5008 Xtra·tec® XT**
D_a [mm]	93–328	20–125	16–66
D_a [inch]	–	0,750–4,000	0,625–2,500
Seite	682	684	690

Nutfräser

Bearbeitung				
Einstellwinkel κ	**90°**			**90°**
Bezeichnung	**M4791**	**M3255 Walter BLAXX**	**M4258**	**F5055 Walter BLAXX**
D_c [mm]	–	50–80	50–80	63–500
D_c [inch]	0,750–1,500	2,000–3,000	2,000–3,000	2,480–6,299
Seite	740	742	746	758

Kopierfräser

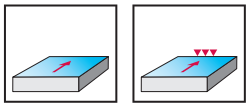
Bearbeitung	
Einstellwinkel κ	
Bezeichnung	**M2471**
D_a [mm]	25–63
D_a [inch]	2,000–2,500
Seite	764

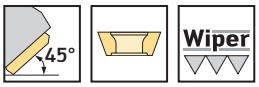
Profilfräser

Bearbeitung	
Einstellwinkel κ	**45°**
Bezeichnung	**M4574**
D_c [mm]	12–40
D_c [inch]	0,500–1,500
Seite	768

Planfräser
F2010 mm
SD .. 1204AZN

– Planlauf einstellbar
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

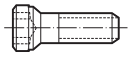
Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138	F2010.B.080.Z06.06.R758M	80	94	27	50	6	6	1,2	6	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.100.Z07.06.R758M	100	114	32	50	6	7	1,8	7	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.125.Z08.06.R758M	125	139	40	63	6	8	3,5	8	
	F2010.B.160.Z10.06.R758M	160	174	40/40 B	63	6	10	5,5	10	
	F2010.B.200.Z12.06.R758M	200	214	60/50 B	63	6	12	8,3	12	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.250.Z12.06.R758M	250	264	60/50 B	63	6	12	14,7	12	
	F2010.B.250.Z16.06.R758M	250	264	60/50 B	63	6	16	14,6	16	
	F2010.B.315.Z14.06.R758M	315	329	60/50-60 BB	80	6	14	26,3	14	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.315.Z18.06.R758M	315	329	60/50-60 BB	80	6	18	26,2	18	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

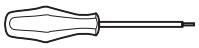
C 2

● ● ● / ★ Neu im Programm

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

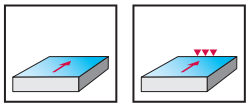
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HT WEP20	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	SDHX1204AZR-A88		7,5									☺										☺	☺
	SDET1204AZN-F57	0,3	1,8	☹																			
	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		😐	☒	☒					☺		😐	☒	☒							

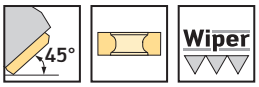
HT = Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

Planfräser
F2010 mm
XN . U0705 ..

– Planlauf einstellbar
– 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





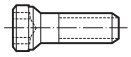
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●		

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
	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	
	F2010.B.160.Z10.04.R759M	160	170	40/40 B	63	4	10	5,5	10	
	F2010.B.200.Z12.04.R759M	200	210	60/50 B	63	4	12	8,3	12	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	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	16,4	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

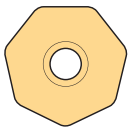
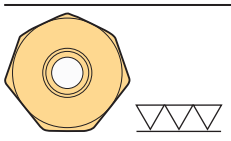
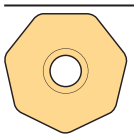
Einbauteile

	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 . .

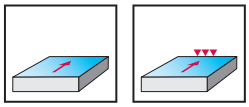
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

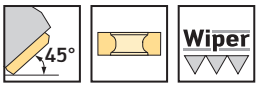
C 2

Heptagon-Planfräser
M3024 mm

XN . U0705 ..
Walter BLAXX

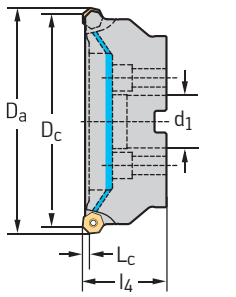
– 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
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	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138	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	



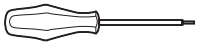
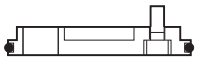
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

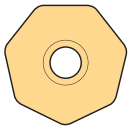
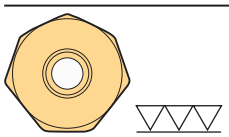
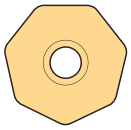
Einbauteile

	D_c [mm]	40–160
	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]	40–125	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)
	Schlüssel für Schraube für Unterlage	ISO2936-3,5 (SW 3,5)	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				M HC			K HC					N HC	N HW	S HC			H HC	O HC
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WHH15	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	●●	●●	●●		●●	●●				●●	●●	●●			●●	●●			

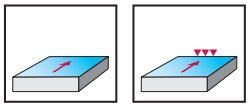
Breitschlichtplatte XNGX0705ANN-F67 nur in Kombination mit XNGU0705ANN . .

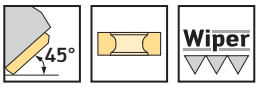
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Heptagon-Planfräser
M3024 inch

XN . U0705 ..
Walter BLAXX

– 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

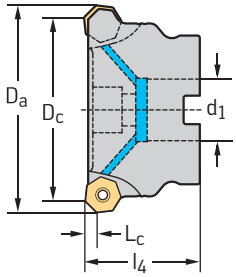




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug

Zylindrische Bohrung
Quermitnahme DIN 138

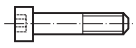


Bezeichnung	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M3024.051-B19-04-04	2,000	2,386	0,750	1,575	0,157	4	1,3	4	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024.064-B26-06-04	2,500	2,886	1,000	1,575	0,157	6	1,8	6	
M3024.076-B26-07-04	3,000	3,386	1,000	1,969	0,157	7	3,0	7	
M3024.102-B31-08-04	4,000	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

C 2

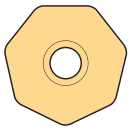
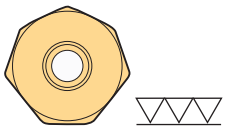
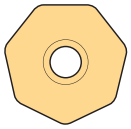
Einbauteile

	D_c [inch]	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
	Spannschraube für Unterlage	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
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1519	FS1339	FS1583

Zubehör

	D_c [inch]	2,000–6,000
	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)
	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	☺	😐	😐		😐	☹				😐	☹	☹			😐	☹			

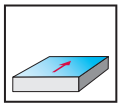
Breitschlichtplatte XNGX0705ANN-F67 nur in Kombination mit XNGU0705ANN . .

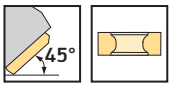
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Heptagon-Planfräser
M3024 mm

XNMU0906 ..
Walter BLAXX

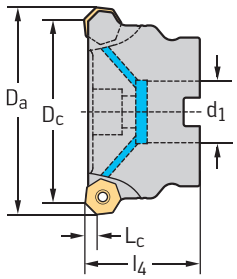
– 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

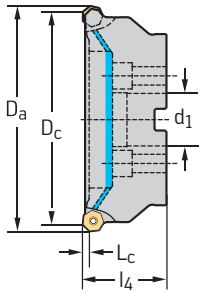




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

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 ..





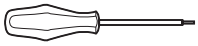
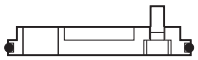
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

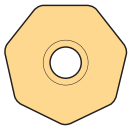
Einbauteile

	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

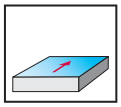
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC				M HC			K HC					N HC	N HW	S HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	XNMU090612-F57	1,2		●●	●●	●●	●●			●			●●	●●	●●					
	XNMU0906ANN-F27	0,8	1,4	●●	●●	●●						●●	●●	●●	●●					
	XNMU0906ANN-F57	0,8	1,4	●●	●●	●●	●●	●●		●			●●	●●	●●			●●		
	XNMU0906ANN-F67	0,8	1,4	●●	●●	●●			●				●●	●●	●●				●	

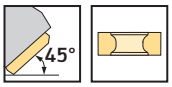
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Heptagon-Planfräser
M3024 inch

XNMU0906 ..
Walter BLAXX

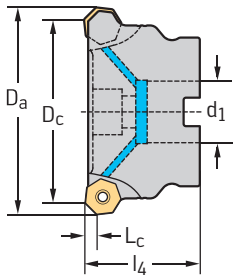
– 14 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

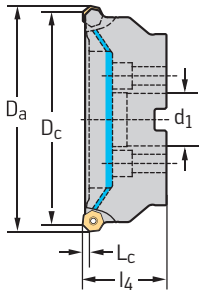




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

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

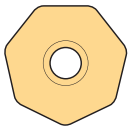
Einbauteile

	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)

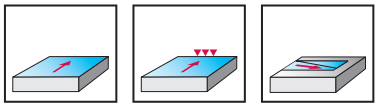
Wendeschneidplatten

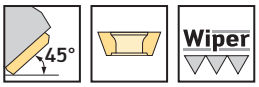
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	XNMU090612-F57	1,2		●●	●●	●●	○			●●			●●	●●	●●					
	XNMU0906ANN-F27	0,8	1,4	●●	○	○						●●	●●	●●	●●					
	XNMU0906ANN-F57	0,8	1,4	●●	●●	●●	○	●●		●●			●●	●●	●●			●●		
	XNMU0906ANN-F67	0,8	1,4	●●	●●	●●			●●				●●	●●	●●				●●	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

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

C 2

/ ★ Neu im Programm

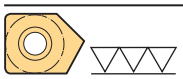
Einbauteile

	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)

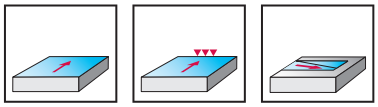
Wendeschneidplatten

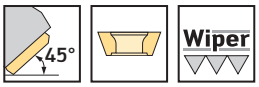
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HT WEP20	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	SDHX09T3AZR-A88		5,6									●●										●●	●●
	SDET09T3AZN-F57	0,3	1,4	●●																			
	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		●●	●●	●●					●●		●●	●●	●●							

HT = Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Planfräser
M4003 mm
SD .. 1204AZN

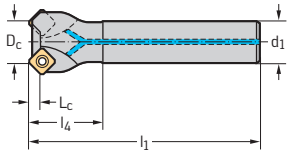
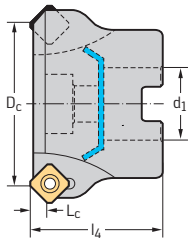
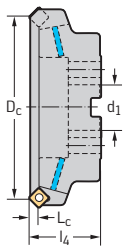
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

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

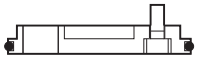
C 2

●●● / ★ Neu im Programm

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 + Schrauben)		FS936 SET KOMPLETT
	Dichtring		O-R 96X4

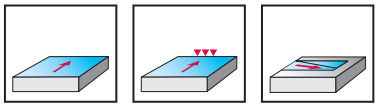
Wendeschneidplatten

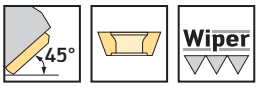
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HT WEP20	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	SDHX1204AZR-A88		7,5									●●										●●	●●
	SDET1204AZN-F57	0,3	1,8	●																			
	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		●	●	●					●		●	●	●							

HT = Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

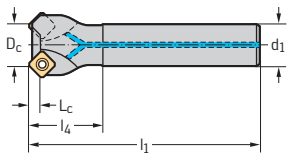
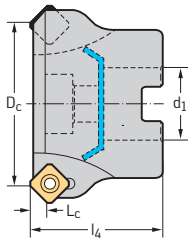
Planfräser
M4003 inch
SD .. 09T3AZN

– 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	1/2	1,575		0,177	4	0,5	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003.038-B19-04-4.5	1,500	3/4	1,575		0,177	4	0,7	4	
	M4003.051-B19-06-4.5	2,000	3/4	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 1/2	2,480		0,177	9	6,4	9	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

● ● ● / ★ Neu im Programm

Einbauteile

	D_c [inch]	0,750–2,000	1,500	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
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		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)

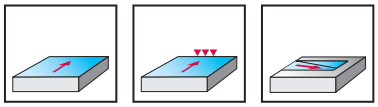
Wendeschneidplatten

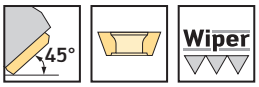
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HT WEP20	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	SDHX09T3AZR-A88		5,6									☺										☺	☺
	SDET09T3AZN-F57	0,3	1,4	☺																			
	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		😐	☹	☹					☺		😐	☹	☹							

HT = Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

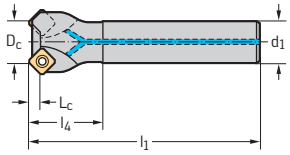
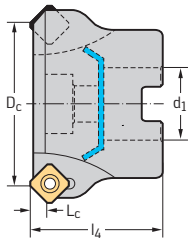
Planfräser
M4003 inch
SD .. 1204AZN

– 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	3/4	1,575		0,256	3	0,7	3	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003.051-B19-04-6.5	2,000	3/4	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 1/2	2,480		0,256	7	6,9	7	
	M4003.127-B38-08-6.5	5,000	1 1/2	2,480		0,256	8	8,3	8	
	M4003.152-B38-09-6.5	6,000	1 1/2	2,480		0,256	9	11,4	9	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

Einbauteile

	D_c [inch]	1,000–2,000	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
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		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)

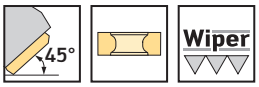
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	b mm	P HT WEP20	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
	SDHX1204AZR-A88		7,5									☺										☺	☺
	SDET1204AZN-F57	0,3	1,8	☹																			
	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		😐	☹	☹					☺		😐	☹	☹							

HT = Cermet
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

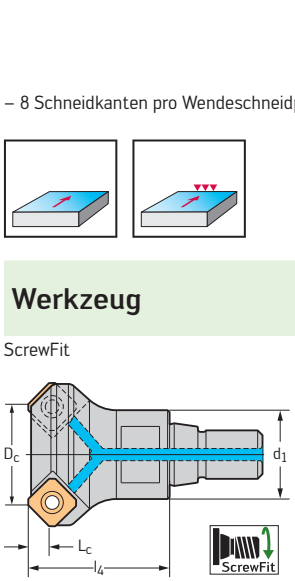
Planfräser
M5009 mm
SN.X0904 ..
Xtra·tec® XT

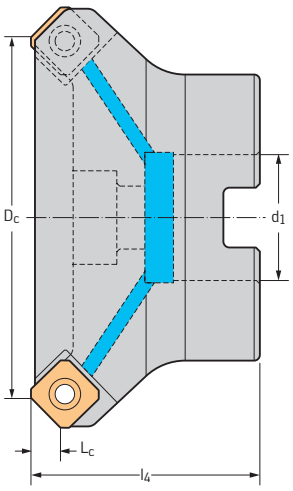
– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte



	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	
	M5009-032-T28-04-05	32	T28	40	5	4	0,2	4	SNMX090408
	M5009-032-T28-05-05	32	T28	40	5	5	0,2	5	SN . X0904ANN
	M5009-040-T36-04-05	40	T36	40	5	4	0,4	4	XNGX0904ANN
	M5009-040-T36-06-05	40	T36	40	5	6	0,4	6	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138	M5009-040-B16-04-05	40	16	40	5	4	0,3	4	
	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	SNMX090408
	M5009-063-B22-09-05	63	22	40	5	9	0,6	9	SN . X0904ANN
	M5009-080-B27-08-05	80	27	50	5	8	1,4	8	XNGX0904ANN
	M5009-080-B27-11-05	80	27	50	5	11	1,4	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	





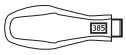
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

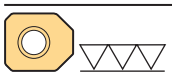
Einbauteile

	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)

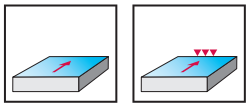
Wendeschneidplatten

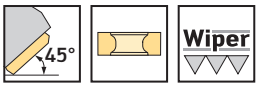
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	SNHX0904ANN-K88		1,5												☺	☺				
	SNGX0904ANN-F57		1,2	☺	☺	☺	😐	😐	😐		😐	😐	😐	😐			☺	😐		
	SNMX0904ANN-F57		1,2	☺	☺	☺					😐	😐	😐	😐						
	SNMX0904ANN-F27		1,2	☺	☺	☺						😐	😐	😐						
	SNGX0904ANN-F67		1,2	☺	☺	☺	😐	😐	😐	☺		😐	😐	😐			☺	😐		
	SNMX0904ANN-F67		1,2	☺	☺	☺				☺		😐	😐	😐						
	SNMX090408-F57	0,8		☺	☺	☺	😐	😐	😐		😐	😐	😐	😐			☺	😐		
	SNMX090408-F67	0,8		☺	☺	☺	😐	😐	😐			😐	😐	😐			☺	😐		
	SNMX090408-F27	0,8		☺	☺	☺						😐	😐	😐						
	XNGX0904ANN-F67		5							☺									☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Planfräser
M5009 inch
SN.X0904 ..
Xtra·tec® XT

– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

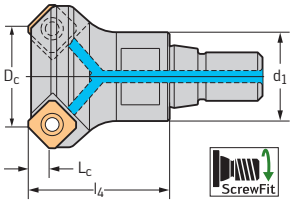




	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

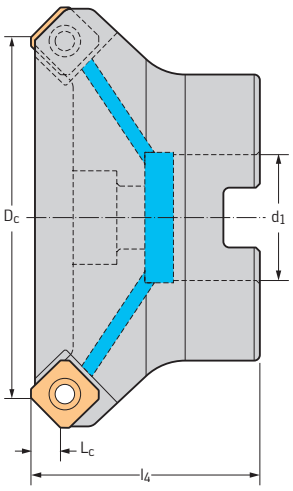
Werkzeug

ScrewFit



Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M5009.026-T22-03-05	1,000	T22	1,378	0,197	3	0,3	3	SNMX090408 SN . X0904ANN XNGX0904ANN
M5009.031-T28-04-05	1,250	T28	1,575	0,197	4	0,5	4	
M5009.031-T28-05-05	1,250	T28	1,575	0,197	5	0,5	5	
M5009.038-T36-04-05	1,500	T36	1,575	0,197	4	0,9	4	
M5009.038-T36-06-05	1,500	T36	1,575	0,197	6	0,8	6	

Zylindrische Bohrung
Quermitnahme DIN 138

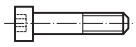


Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M5009.038-B19-04-05	1,500	0.750	1,500	0,197	4	0,6	4	SNMX090408 SN . X0904ANN XNGX0904ANN
M5009.038-B19-06-05	1,500	0.750	1,500	0,197	6	0,6	6	
M5009.051-B19-06-05	2,000	0.750	1,500	0,197	6	0,9	6	
M5009.051-B19-08-05	2,000	0.750	1,500	0,197	8	0,9	8	
M5009.064-B26-07-05	2,500	1,000	2,000	0,197	7	1,9	7	
M5009.064-B26-09-05	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

C 2

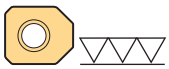
Einbauteile

	D_c [inch]	1,000–2,000	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
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		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)

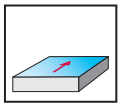
Wendeschneidplatten

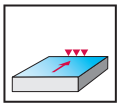
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	SNHX0904ANN-K88		1,5												☺	☺				
	SNGX0904ANN-F57		1,2	☺	☺	☺	😐	😐	😐		😐	😐	😐	😐			😐	😐		
	SNMX0904ANN-F57		1,2	☺	☺	☺					😐	😐	😐	😐						
	SNMX0904ANN-F27		1,2	☺	☺	☺						😐	😐	😐						
	SNGX0904ANN-F67		1,2	☺	☺	☺	😐	😐	😐	☺		😐	😐	😐			😐	😐		
	SNMX0904ANN-F67		1,2	☺	☺	☺				☺		😐	😐	😐						
	SNMX090408-F57	0,8		☺	☺	☺	😐	😐	😐		😐	😐	😐	😐			😐	😐		
	SNMX090408-F67	0,8		☺	☺	☺	😐	😐	😐			😐	😐	😐			😐	😐		
	SNMX090408-F27	0,8		☺	☺	☺						😐	😐	😐						
	XNGX0904ANN-F67		5							☺									☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Planfräser
M5012 mm
SN.X0904 ..
Xtra·tec® XT

– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

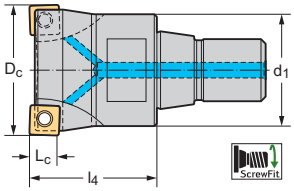




	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

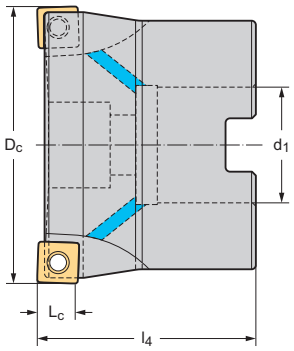
Werkzeug

ScrewFit



Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
★ M5012-032-T28-03-08	32	T28	40	8	3	0,2	3	SNMX090408 SN . X0904ZNN XNGX0904ZNN
★ M5012-040-T36-04-08	40	T36	40	8	4	0,4	4	

Zylindrische Bohrung
Quermitnahme DIN 138



Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
★ M5012-040-B16-04-08	40	16	40	8	4	0,2	4	SNMX090408 SN . X0904ZNN XNGX0904ZNN
★ M5012-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,4	5	
★ M5012-050-B22-06-08	50	22	40	8	6	0,4	6	
★ M5012-063-B22-06-08	63	22	40	8	6	0,5	6	
★ M5012-063-B22-08-08	63	22	40	8	8	0,5	8	
★ M5012-063-B27-06-08	63	27	40	8	6	0,6	6	
★ M5012-063-B27-08-08	63	27	40	8	8	0,6	8	
★ M5012-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	1,1	7	
★ M5012-080-B27-10-08	80	27	50	8	10	1,1	10	
★ M5012-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	1,8	8	
★ M5012-100-B32-12-08	100	32	50	8	12	1,8	12	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

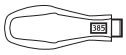
C 2

★ Neu im Programm

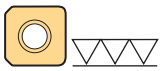
Einbauteile

	D_c [mm]	32–100
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2579 (Torx 8IP) 1,2 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	32–100
	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)

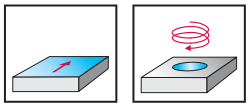
Wendeschneidplatten

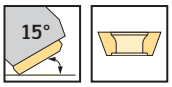
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	SNGX0904ZNN-F57		1	●●	●●	●●	●	●●	●		●●	●●	●	●			●●	●		
	SNMX0904ZNN-F57		1	●●	●●	●●	●	●●	●			●●	●	●			●●	●		
	SNGX0904ZNN-F67		1	●●	●●	●●	●	●●	●	●●		●●	●	●			●●	●		
	SNMX0904ZNN-F67		1	●●	●●	●●	●	●●	●	●●		●●	●	●			●●	●		
	SNMX0904ZNN-F27		1	●●	●●	●●						●●	●	●						
	SNHX0904ZNN-K88		1												●●	●●				
	SNMX090408-F57	0,8		●●	●●	●●	●	●●	●		●●	●●	●	●			●●	●		
	SNMX090408-F67	0,8		●●	●●	●●	●	●●	●			●●	●	●			●●	●		
	SNMX090408-F27	0,8		●●	●●	●●						●●	●	●						
	XNGX0904ZNN-F67		3,5							●									●	●

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

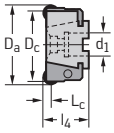
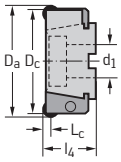
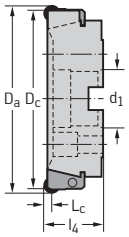
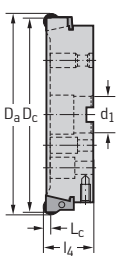
High-Feed-Fräser
F2010 mm
SDM . 1204 ..

– Planlauf einstellbar
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





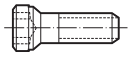
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●	●	

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 ..
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	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	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	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	9,9	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	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	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		☺	☹	☹							☺	☹	☹			
	SDMW120425-A57	2,5			☹	☹	☹	☺		☹		☺		☹	☹	☺		☹

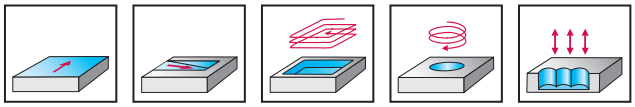
SD..1204.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist die Kassette im Eckenbereich nachzuarbeiten.

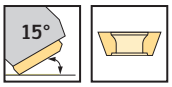
HC = beschichtetes Hartmetall

$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

High-Feed-Fräser
M4002 mm

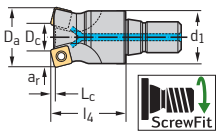
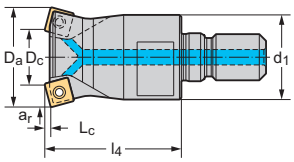
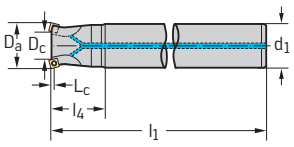
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	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	SD .. 06T2 ..
M4002-025-T22-02-01,5	8	25	T22	40		1,5	8,4	2	0,1	2	SD .. 09T3 ..
M4002-025-T22-03-01	13	25	T22	35		1	5,7	3	0,1	3	SD .. 06T2 ..
M4002-032-T28-03-01,5	15	32	T28	40		1,5	8,4	3	0,2	3	SD .. 09T3 ..
M4002-032-T28-04-01	20	32	T28	40		1	5,7	4	0,2	4	SD .. 06T2 ..
M4002-035-T28-03-01,5	18	35	T28	40		1,5	8,4	3	0,2	3	SD .. 09T3 ..
M4002-035-T28-03-01	23	35	T28	40		1	5,7	3	0,2	3	SD .. 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	SD .. 09T3 ..
M4002-040-T36-05-01	28	40	T36	40		1	5,7	5	0,4	5	SD .. 06T2 ..
M4002-042-T36-03-01,5	25	42	T36	40		1,5	8,4	3	0,3	3	SD .. 09T3 ..
M4002-042-T36-04-01	30	42	T36	40		1	5,7	4	0,4	4	SD .. 06T2 ..
M4002-042-T36-05-01	30	42	T36	40		1	5,7	5	0,4	5	
Zylindrisch modular											
											
★ M4002-020-TC10-02-01	8	20	M10	30		1	5,7	2	0,1	2	SD .. 06T2 ..
★ M4002-025-TC12-02-01,5	8	25	M12	40		1,5	8,4	2	0,1	2	SD .. 09T3 ..
★ M4002-025-TC12-03-01	13	25	M12	35		1	5,7	3	0,1	3	SD .. 06T2 ..
★ M4002-032-TC16-03-01,5	15	32	M16	40		1,5	8,4	3	0,1	3	SD .. 09T3 ..
★ M4002-032-TC16-04-01	20	32	M16	40		1	5,7	4	0,2	4	
★ M4002-035-TC16-03-01	18	35	M16	40		1	5,7	3	0,2	3	SD .. 06T2 ..
★ M4002-035-TC16-04-01	18	35	M16	40		1	5,7	4	0,2	4	
★ M4002-035-TC16-03-01,5	23	35	M16	40		1,5	8,4	3	0,2	3	SD .. 09T3 ..
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	SD .. 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

C 2

● ● ● / ★ Neu im Programm

Einbauteile

	Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm

Zubehör

	Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 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

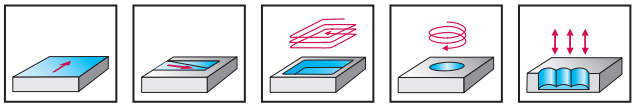
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDMT06T2ZDR-D57	0,4	1,2		☺	☺	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT09T3ZDR-D57	0,8	1,2		☺	☺	☹			☹				☹	☹					☹
	SDHT06T204-G88	0,4														☺	☺			
	SDMT06T204-D57	0,4		☺	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹			☺		☹
	SDMT06T204-F57	0,4		☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☺		☺	☹	☹			☺	☹	☹
	SDMT06T212-F57	1,2			☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹			☺	☹	☹
	SDMW06T204-A57	0,4		☺	☹	☹							☺	☹	☹					
	SDHT09T308-G88	0,8														☺	☺			
	SDMT09T308-D57	0,8		☺	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹			☺		☹
	SDMT09T308-F57	0,8		☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☺		☺	☹	☹			☺	☹	☹
	SDMT09T320-F57	2			☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹			☺	☹	☹
	SDMW09T308-A57	0,8		☺	☹	☹							☺	☹	☹					
	SDMW09T320-A57	2			☹	☹	☹	☺		☹		☺		☹	☹			☺		☹

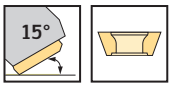
Für Wendeschneidplatten SD..120425 muss der Körper am Umfang nachgearbeitet werden.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

High-Feed-Fräser
M4002 mm

– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

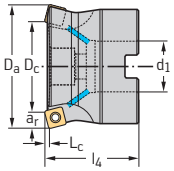




	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●	●	●●	●	

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	SD .. 06T2 ..
M4002-042-B16-04-01,5	25	42	16	40		1,5	8,4	4	0,2	4	SD .. 09T3 ..
M4002-042-B16-04-01	30	42	16	40		1	5,7	4	0,2	4	SD .. 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	0,3	4	SD .. 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	SD .. 09T3 ..
M4002-050-B22-07-01	38	50	22	40		1	5,7	7	0,4	7	SD .. 06T2 ..
M4002-052-B22-03-02	29	52	22	40		2	11,4	3	0,4	3	SD .. 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	SD .. 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	SD .. 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	SD .. 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	SD .. 09T3 ..
M4002-063-B22-08-01	51	63	22	40		1	5,7	8	0,6	8	SD .. 06T2 ..
M4002-066-B27-04-02	43	66	27	50		2	11,4	4	0,8	4	SD .. 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	SD .. 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	SD .. 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	SD .. 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

C 2

/ ★ Neu im Programm

Einbauteile

	Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 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	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 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

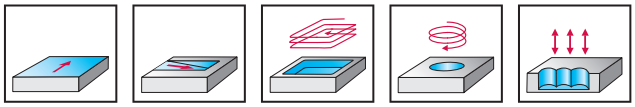
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDMT06T2ZDR-D57	0,4	1,2		☺	☺	😐			😐				😐	😐					😐
	SDMT09T3ZDR-D57	0,8	1,2		☺	☺	😐			😐				😐	😐					😐
	SDMT1204ZDR-D57	0,8	1,8		☺	☺	😐			😐				😐	😐					😐
	SDHT06T204-G88	0,4														☺	☺			
	SDMT06T204-D57	0,4		☺	☺	☺	😐	☺		😐		☺	☺	😐	😐			☺		😐
	SDMT06T204-F57	0,4		☺	☺	☺	😐	☺	😐	😐	☺		☺	😐	😐			☺	😐	😐
	SDMT06T212-F57	1,2			☺	☺	😐	☺	😐	😐				😐	😐			☺	😐	😐
	SDMW06T204-A57	0,4		☺	😐	😐							☺	😐	😐					
	SDHT09T308-G88	0,8														☺	☺			
	SDMT09T308-D57	0,8		☺	☺	☺	😐	☺		😐		☺	☺	😐	😐			☺		😐
	SDMT09T308-F57	0,8		☺	☺	☺	😐	☺	😐	😐	☺		☺	😐	😐			☺	😐	😐
	SDMT09T320-F57	2			☺	☺	😐	☺	😐	😐				😐	😐			☺	😐	😐
	SDMW09T308-A57	0,8		☺	😐	😐							☺	😐	😐					
	SDMW09T320-A57	2			😐	😐	😐	☺		😐		☺		😐	😐			☺		😐
	SDHT120408-G88	0,8														☺	☺			
	SDMT120408-D57	0,8		☺	☺	☺	😐	☺		😐		☺	☺	😐	😐			☺		😐
	SDMT120408-F57	0,8		☺	☺	☺	😐	☺	😐	😐	☺		☺	😐	😐			☺	😐	😐
	SDMT120425-F57	2,5			☺	☺	😐	☺	😐	😐				😐	😐			☺	😐	😐
	SDMW120408-A57	0,8		☺	😐	😐							☺	😐	😐					
	SDMW120425-A57	2,5			😐	😐	😐	☺		😐		☺		😐	😐			☺		😐

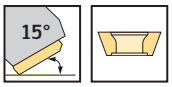
Für Wendeschneidplatten SD..120425 muss der Körper am Umfang nachgearbeitet werden.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

High-Feed-Fräser
M4002 inch

– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●	●	●●	●	

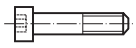
Werkzeug	Bezeichnung	D_c inch	D_a * inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
ScrewFit	M4002.019-T18-02-01	0,291	0,750	0,728	1,181		0,039	0,224	2	0,1	2	SD .. 06T2 ..
	M4002.026-T22-02-01,5	0,339	1,000	0,866	1,575		0,059	0,331	2	0,0	2	SD .. 09T3 ..
	M4002.026-T22-03-01	0,543	1,000	0,866	1,378		0,039	0,224	3	0,2	3	SD .. 06T2 ..
	M4002.031-T28-03-01,5	0,593	1,250	1,102	1,575		0,059	0,331	3	0,4	3	SD .. 09T3 ..
	M4002.031-T28-04-01	0,795	1,250	1,102	1,575		0,039	0,224	4	0,5	4	SD .. 06T2 ..
	M4002.038-T36-04-01,5	0,843	1,500	1,417	1,575		0,059	0,331	4	0,6	4	SD .. 09T3 ..
	M4002.038-T36-05-01	1,043	1,500	1,417	1,575		0,039	0,224	5	0,8	5	SD .. 06T2 ..
Zylindrisch modular	★ M4002.019-TC10-02-01	0,291	0,750	0,728	1,181		0,039	0,224	2	0,1	2	SD .. 06T2 ..
	★ M4002.026-TC12-02-01,5	0,334	1,000	0,866	1,575		0,059	0,331	2	0,2	2	SD .. 09T3 ..
	★ M4002.026-TC12-03-01	0,543	1,000	0,866	1,378		0,039	0,224	3	0,2	3	SD .. 06T2 ..
	★ M4002.031-TC16-03-01,5	0,584	1,250	1,102	1,575		0,059	0,331	3	0,3	3	SD .. 09T3 ..
	★ M4002.031-TC16-04-01	0,795	1,250	1,102	1,575		0,039	0,224	4	0,4	4	SD .. 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	SD .. 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	SD .. 06T2 ..
	M4002.051-B19-04-02	1,094	2,000	0,750	1,575		0,079	0,449	4	0,8	4	SD .. 1204 ..
	M4002.051-B19-05-01,5	1,337	2,000	0,750	1,575		0,059	0,331	5	0,8	5	SD .. 09T3 ..
	M4002.051-B19-07-01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,224	7	0,8	7	SD .. 06T2 ..
	M4002.064-B19-05-02	1,594	2,500	0,750	1,969		0,079	0,449	5	1,3	5	SD .. 1204 ..
	M4002.064-B19-06-01,5	1,843	2,500	0,750	1,969		0,059	0,331	6	1,8	6	SD .. 09T3 ..
	M4002.064-B26-08-01	2,043	2,500	1,000	1,969		0,039	0,224	8	1,7	8	SD .. 06T2 ..
	M4002.076-B26-06-02	2,094	3,000	1,000	1,969		0,079	0,449	6	2,6	6	SD .. 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

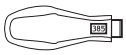
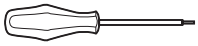
C 2

/ ★ Neu im Programm

Einbauteile

	Type D_c [inch]	SD .. 06T2 .. 0,291–1,543	SD .. 06T2 .. 2,043	SD .. 09T3 .. 0,334–1,843	SD .. 1204 .. 1,094–1,594	SD .. 1204 .. 2,094	SD .. 1204 .. 3,094
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 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		FS1519			FS1519	FS1583

Zubehör

	Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 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

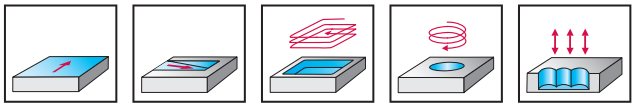
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDMT06T2ZDR-D57	0,4	1,2		☺	☺	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT09T3ZDR-D57	0,8	1,2		☺	☺	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT1204ZDR-D57	0,8	1,8		☺	☺	☹			☹				☹	☹					☹
	SDHT06T204-G88	0,4														☻	☻			
	SDMT06T204-D57	0,4		☻	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹			☺		☹
	SDMT06T204-F57	0,4		☻	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☻		☺	☹	☹			☺	☹	☹
	SDMT06T212-F57	1,2			☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹			☺	☹	☹
	SDMW06T204-A57	0,4		☺	☹	☹							☺	☹	☹					
	SDHT09T308-G88	0,8														☻	☻			
	SDMT09T308-D57	0,8		☻	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹			☺		☹
	SDMT09T308-F57	0,8		☻	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☻		☺	☹	☹			☺	☹	☹
	SDMT09T320-F57	2			☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹			☺	☹	☹
	SDMW09T308-A57	0,8		☺	☹	☹							☺	☹	☹					
	SDMW09T320-A57	2			☹	☹	☹	☺		☹		☺		☹	☹			☺		☹
	SDHT120408-G88	0,8														☻	☻			
	SDMT120408-D57	0,8		☻	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹			☺		☹
	SDMT120408-F57	0,8		☻	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☻		☺	☹	☹			☺	☹	☹
	SDMT120425-F57	2,5			☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹			☺	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8		☺	☹	☹							☺	☹	☹					
	SDMW120425-A57	2,5			☹	☹	☹	☺		☹		☺		☹	☹			☺		☹

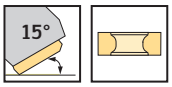
Für Wendeschneidplatten SD..120425 muss der Körper am Umfang nachgearbeitet werden.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

High-Feed-Fräser
M5008 mm
ENMX08T316R
Xtra·tec® XT

– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●		●●	●●	

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	★ M5008-016-T14-02-01	10,1	16	T14	25		1	3	2	0,0	2	
	★ M5008-020-T18-03-01	14,1	20	T18	30		1	3	3	0,0	3	
	★ M5008-020-T18-04-01	14,1	20	T18	30		1	3	4	0,0	4	
	★ M5008-025-T22-04-01	19,1	25	T22	35		1	3	4	0,1	4	
	★ M5008-025-T22-05-01	19,1	25	T22	35		1	3	5	0,1	5	
	★ M5008-030-T28-04-01	24,1	30	T28	40		1	3	4	0,2	4	
	★ M5008-030-T28-05-01	24,1	30	T28	40		1	3	5	0,2	5	
	★ M5008-032-T28-05-01	26,1	32	T28	40		1	3	5	0,2	5	ENMX08T316R
	★ M5008-032-T28-06-01	26,1	32	T28	40		1	3	6	0,2	6	
	★ M5008-035-T28-05-01	29,1	35	T28	40		1	3	5	0,2	5	
	★ M5008-035-T28-06-01	29,1	35	T28	40		1	3	6	0,2	6	
	★ M5008-040-T36-06-01	34,1	40	T36	40		1	3	6	0,3	6	
	★ M5008-040-T36-08-01	34,1	40	T36	40		1	3	8	0,3	8	
	★ M5008-042-T36-06-01	36,1	42	T36	40		1	3	6	0,3	6	
	★ M5008-042-T36-08-01	36,1	42	T36	40		1	3	8	0,3	8	
Zylindrisch modular	★ M5008-016-TC08-02-01	10,1	16	M8	25		1	3	2	0,0	2	
	★ M5008-020-TC10-03-01	14,1	20	M10	30		1	3	3	0,0	3	
	★ M5008-020-TC10-04-01	14,1	20	M10	30		1	3	4	0,0	4	
	★ M5008-025-TC12-04-01	19,1	25	M12	35		1	3	4	0,1	4	
	★ M5008-025-TC12-05-01	19,1	25	M12	35		1	3	5	0,1	5	
	★ M5008-030-TC16-04-01	24,1	30	M16	40		1	3	4	0,2	4	ENMX08T316R
	★ M5008-030-TC16-05-01	24,1	30	M16	40		1	3	5	0,2	5	
	★ M5008-032-TC16-05-01	26,1	32	M16	40		1	3	5	0,2	5	
	★ M5008-032-TC16-06-01	26,1	32	M16	40		1	3	6	0,2	6	
	★ M5008-035-TC16-05-01	29,1	35	M16	40		1	3	5	0,2	5	
	★ M5008-035-TC16-06-01	29,1	35	M16	40		1	3	6	0,2	6	
Zylinderschaft	★ M5008-016-A16-02-01	10,1	16	16	30	100	1	3	2	0,1	2	
	★ M5008-020-A20-03-01	14,1	20	20	50	130	1	3	3	0,3	3	
	★ M5008-020-A20-04-01	14,1	20	20	50	130	1	3	4	0,3	4	
	★ M5008-025-A25-04-01	19,1	25	25	60	140	1	3	4	0,5	4	ENMX08T316R
	★ M5008-025-A25-05-01	19,1	25	25	60	140	1	3	5	0,5	5	
	★ M5008-032-A32-05-01	26,1	32	32	70	150	1	3	5	0,8	5	
	★ M5008-032-A32-06-01	26,1	32	32	70	150	1	3	6	0,8	6	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

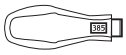
C 2

● ● ● / ★ Neu im Programm

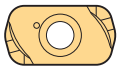
Einbauteile

	D_c [mm]	10–36,1
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	10–36,1
	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)

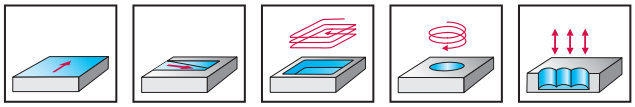
Wendeschneidplatten

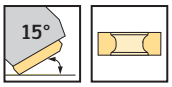
	Bezeichnung	s mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	ENMX08T316R-D27	3,2	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹	☺
	ENMX08T316R-F47	3,2	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹	☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

High-Feed-Fräser
M5008 mm
ENMX08T316R
Xtra·tec® XT

– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

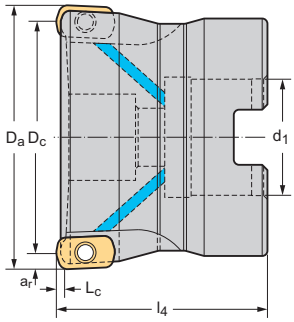




	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●		●●	●●	

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
★ M5008-032-B16-05-01	26,1	32	16	40		1	3	5	0,1	5	ENMX08T316R
★ M5008-032-B16-06-01	26,1	32	16	40		1	3	6	0,1	6	
★ M5008-035-B16-05-01	29,1	35	16	40		1	3	5	0,1	5	
★ M5008-035-B16-06-01	29,1	35	16	40		1	3	6	0,1	6	
★ M5008-040-B16-06-01	34,1	40	16	40		1	3	6	0,2	6	
★ M5008-040-B16-08-01	34,1	40	16	40		1	3	8	0,2	8	
★ M5008-042-B16-06-01	36,1	42	16	40		1	3	6	0,2	6	
★ M5008-042-B16-08-01	36,1	42	16	40		1	3	8	0,2	8	
★ M5008-050-B22-07-01	44,1	50	22	40		1	3	7	0,4	7	
★ M5008-050-B22-09-01	44,1	50	22	40		1	3	9	0,4	9	
★ M5008-052-B22-07-01	46,1	52	22	40		1	3	7	0,4	7	
★ M5008-052-B22-09-01	46,1	52	22	40		1	3	9	0,4	9	
★ M5008-063-B22-08-01	57,1	63	22	40		1	3	8	0,5	8	
★ M5008-063-B22-10-01	57,1	63	22	40		1	3	10	0,5	10	
★ M5008-066-B27-08-01	60,1	66	27	50		1	3	8	0,8	8	
★ M5008-066-B27-10-01	60,1	66	27	50		1	3	10	0,8	10	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

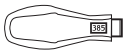
C 2

/ ★ Neu im Programm

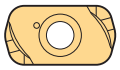
Einbauteile

	D_c [mm]	26,1–60,1
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	26,1–60,1
	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

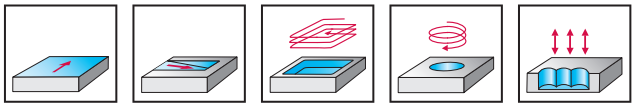
	Bezeichnung	s mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	ENMX08T316R-D27	3,2	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹	☺
	ENMX08T316R-F47	3,2	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹	☺

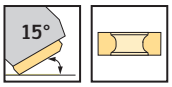
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

High-Feed-Fräser
M5008 inch
ENMX08T316R
Xtra·tec® XT

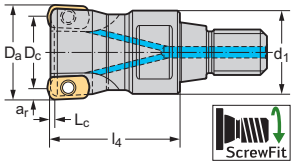
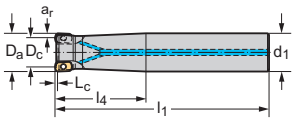
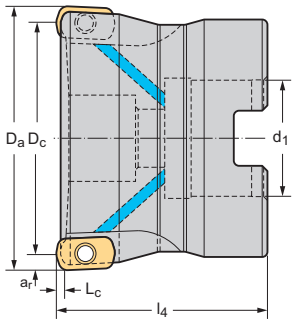
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●		●●	●●	

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											
											
★ M5008.015-T14-02-01	0,394	0,625	0,571	0,984		0,039	0,118	2	0,1	2	ENMX08T316R
★ M5008.019-T18-03-01	0,516	0,750	0,728	1,181		0,039	0,118	3	0,1	3	
★ M5008.026-T22-04-01	0,768	1,000	0,866	1,378		0,039	0,118	4	0,2	4	
★ M5008.026-T22-05-01	0,768	1,000	0,866	1,378		0,039	0,118	5	0,2	5	
★ M5008.031-T28-05-01	1,016	1,250	1,102	1,575		0,039	0,118	5	0,4	5	
★ M5008.031-T28-06-01	1,016	1,250	1,102	1,575		0,039	0,118	6	0,4	6	
★ M5008.038-T36-06-01	1,268	1,500	1,417	1,575		0,039	0,118	6	0,7	6	
★ M5008.038-T36-08-01	1,268	1,500	1,417	1,575		0,039	0,118	8	0,7	8	
Zylinderschaft											
											
★ M5008.015-A15-02-01	0,394	0,625	0,625	0,750	4,000	0,039	0,118	2	0,3	2	ENMX08T316R
★ M5008.019-A19-03-01	0,516	0,750	0,750	1,000	5,000	0,039	0,118	3	0,5	3	
★ M5008.026-A26-04-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,118	4	1,1	4	
★ M5008.026-A26-05-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,118	5	1,1	5	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138											
											
★ M5008.038-B19-06-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,118	6	0,4	6	ENMX08T316R
★ M5008.038-B19-08-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,118	8	0,4	8	
★ M5008.051-B19-07-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,118	7	0,6	7	
★ M5008.051-B19-09-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,118	9	0,6	9	
★ M5008.064-B26-08-01	2,268	2,500	1,000	1,500		0,039	0,118	8	1,2	8	
★ M5008.064-B26-10-01	2,268	2,500	1,000	1,500		0,039	0,118	10	1,1	10	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

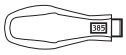
C 2

● ● ● / ★ Neu im Programm

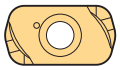
Einbauteile

	D_c [inch]	0,394–2,268
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Nm

Zubehör

	D_c [inch]	0,394–2,268
	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)

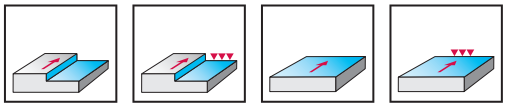
Wendeschneidplatten

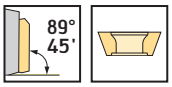
	Bezeichnung	s mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	ENMX08T316R-D27	3,2	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹	☺
	ENMX08T316R-F47	3,2	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹	☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

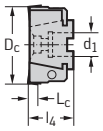
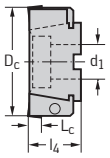
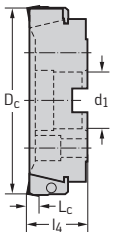
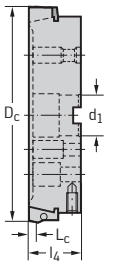
Eckfräser
F2010 mm
SD .. 09T3 ..

– Planlauf einstellbar
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





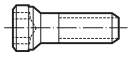
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

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

C 2

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

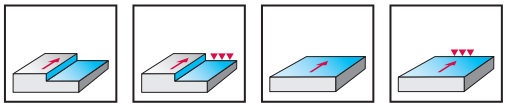
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDGT09T3PDR-D57	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐		☹
	SDHT09T304-G88	0,4														☺	☺			
	SDHT09T308-G88	0,8														☺	☺			
	SDMT09T308-D51	0,8		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT09T308-D57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT09T320-F57	2			😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹					
	SDMW09T320-A57	2			☹	☹	☹	😐		☹		😐		☹	☹			😐		☹

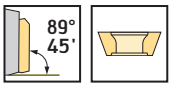
SD..09T3.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist die Kassette im Eckenbereich nachzuarbeiten.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Eckfräser
F2010 mm
SD .. 1204 ..

– Planlauf einstellbar
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





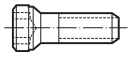
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

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 ..
	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	
	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	
	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

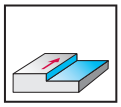
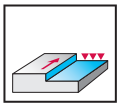
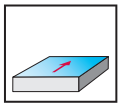
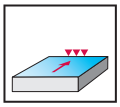
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDGT1204PDR-D57	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐		☹
	SDHT120408-G88	0,8														☺	☺			
	SDMT120408-D51	0,8		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT120408-D57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT120408-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT120425-F57	2,5			😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹					
	SDMW120425-A57	2,5			☹	☹	☹	😐		☹		😐		☹	☹			😐		☹

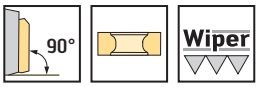
SD..1204.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist die Kassette im Eckenbereich nachzuarbeiten.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Vielzahnfräser
M2136 mm
SNEF120408R

– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

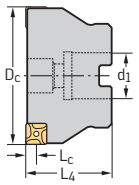





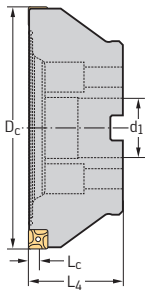


	P	M	K	N	S	H	O
M2136			●●				

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	0,76	8	
	M2136-080-B27-12-06	80	27	50	6,5	12	1,2	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 ..

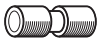




Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

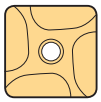
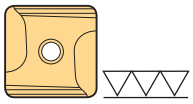
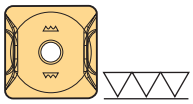
Einbauteile

	Spannkeil	FK377
	Spannschraube für Spannkeil Anzugsdrehmoment	FS2185 (Torx 10IP) 4 Nm

Zubehör

	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

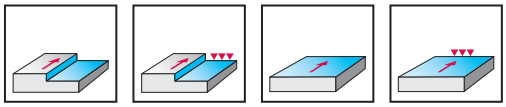
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNEF120408R-B67	0,8	2,1								☹	☹	☹	☹					
	SNEF120408R-D67	0,8	2,1							☺		☹		☹					
	SNEX1204PNR-B67	0,8	10,8							☺									☺
	SNEX1204PNN-A27	1,2	10,3							☺									☺

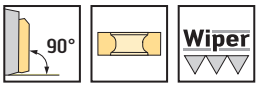
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

Vielzahnfräser
M2136 inch
SNEF120408R

– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

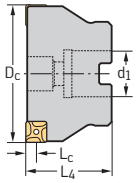




	P	M	K	N	S	H	O
M2136			●●				

Werkzeug

Zylindrische Bohrung
Quermitnahme DIN 138

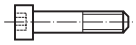


Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M2136.051-B19-06-06	2,000	0.750	1,969	0,256	6	1,21	6	SNEF120408R SNEX1204PN ..
M2136.064-B19-08-06	2,500	0.750	1,969	0,256	8	2,04	8	
M2136.076-B26-12-06	3,000	1,000	1,969	0,256	12	2,59	12	
M2136.102-B31-16-06	4,000	1.250	1,969	0,256	16	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

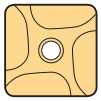
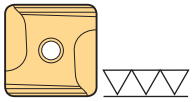
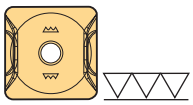
Einbauteile

	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		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)

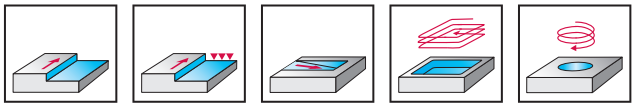
Wendeschneidplatten

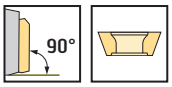
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNEF120408R-B67	0,8	2,1								☺	☺	☹	☹					
	SNEF120408R-D67	0,8	2,1							☺		☺		☹					
	SNEX1204PNR-B67	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

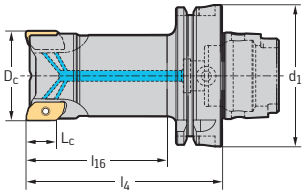




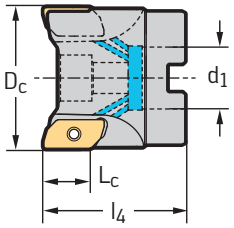
	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

Werkzeug

HSK DIN 69893-1 A



Zylindrische Bohrung
Quermitnahme DIN 138



Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
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	65	20	2	1,6	2	ZDGT20A5 .. R
M2331-040-H80F-03-15-MA	40	HSK-A80/A63	110	65	15	3	1,6	3	ZDGT15A4 .. R
M2331-050-H80F-03-20-MA	50	HSK-A80/A63	110	80	20	3	1,9	3	ZDGT20A5 .. R
M2331-050-H80F-04-15-MA	50	HSK-A80/A63	110	80	15	4	1,9	4	ZDGT15A4 .. R
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)
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

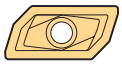
Einbauteile

	Type D_c [mm]	ZDGT15A4 .. R 32	ZDGT15A4 .. R 40	ZDGT15A4 .. R 50	ZDGT20A5 .. R 40	ZDGT20A5 .. R 50
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS1222 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm	FS2281 (Torx 20IP) 5,0 Nm	FS2281 (Torx 20IP) 5,0 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		M08X040 ISO4762 12.9	M10X035 ISO4762 12.9		M10X040 ISO4762 12.9

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								●●			●●

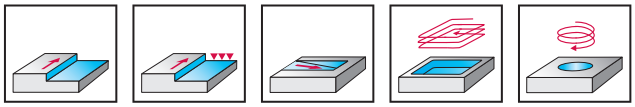
Ab Eckenradius r = 2,0 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten:
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

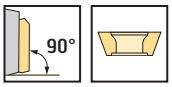
HC = beschichtetes Hartmetall
HF = unbeschichtetes Feinkorn-Hartmetall

C 2

Ramping-Fräser
M2331 inch

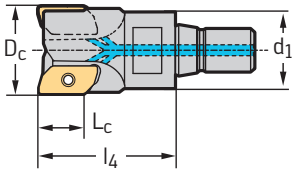
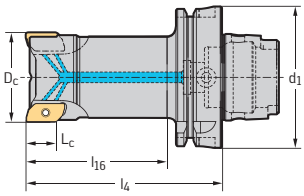
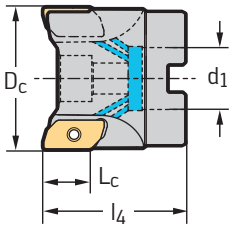
– Zur Taschenbearbeitung
– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	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 3 gmm – mit Chipbohrung, ohne Chip
M2331-...-MA spezielle Schnittstelle für Makino (ähnlich HSK-A DIN 69893)
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

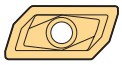
Einbauteile

	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

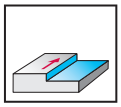
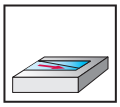
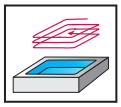
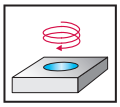
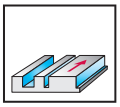
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HF WMG40	S HC WSM35S	S HC WSP45S	O HF WMG40
	ZDGT15A404R-K85	0,4	1,2								●●			●●
	ZDGT15A408R-K85	0,8	1,2								●●			●●
	ZDGT15A412R-K85	1,2	1,2								●●			●●
	ZDGT15A416R-K85	1,6	1,2								●●			●●
	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								●●			●●

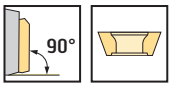
Ab Eckenradius r = 2,0 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten:
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

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	
M4130-063-B27-06-16	63	27	50		16	6	0,6	6	LDM . 1704 .. R
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

C 2

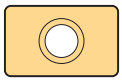
Einbauteile

	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

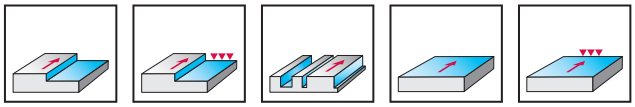
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LDMT08T204R-D51	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹		☹
	LDMT08T204R-D57	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT08T204R-F57	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹
	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	😐	☹	☹						😐	☹	☹		

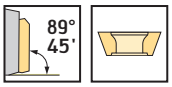
HC = beschichtetes Hartmetall

C 2

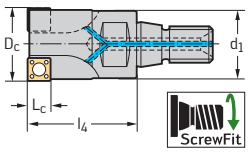
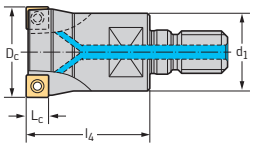
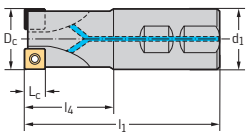
Eckfräser
M4132 mm

– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug	Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	l_1 mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit	M4132-016-T14-02-06*	16	T14	25	5,6		2	1,1	2	
	M4132-020-T18-02-06	20	T18	30	5,6		2	0,07	2	SD .. 06T2 ..
	M4132-020-T18-03-06*	20	T18	30	5,6		3	0,07	3	
	M4132-025-T22-02-09*	25	T22	35	8,4		2	0,12	2	SD .. 09T3 ..
	M4132-025-T22-03-06	25	T22	35	5,6		3	0,11	3	SD .. 06T2 ..
	M4132-025-T22-04-06*	25	T22	35	5,6		4	0,13	4	
	M4132-032-T28-02-09	32	T28	40	8,4		2	0,22	2	SD .. 09T3 ..
	M4132-032-T28-03-09*	32	T28	40	8,4		3	0,21	3	
	M4132-040-T36-03-09	40	T36	40	8,4		3	0,23	3	
	M4132-040-T36-04-09*	40	T36	40	8,4		4	0,36	4	
	M4132-050-T45-04-09	50	T45	40	8,4		4	0,37	4	
	M4132-050-T45-06-09*	50	T45	40	8,4		6	0,37	6	
Zylindrisch modular	★ M4132-016-TC08-02-06	16	M8	25	5,6		2	0,03	2	
	★ M4132-020-TC10-02-06	20	M10	30	5,6		2	0,06	2	SD .. 06T2 ..
	★ M4132-020-TC10-03-06	20	M10	30	5,6		3	0,06	3	
	★ M4132-025-TC12-02-09	25	M12	35	8,4		2	0,10	2	SD .. 09T3 ..
	★ M4132-025-TC12-03-06	25	M12	35	5,6		3	0,10	3	SD .. 06T2 ..
	★ M4132-025-TC12-04-06	25	M12	35	5,6		4	0,10	4	
	★ M4132-032-TC16-02-09	32	M16	40	8,4		2	0,20	2	SD .. 09T3 ..
	★ M4132-032-TC16-03-09	32	M16	40	8,4		3	0,18	3	
Schaft DIN 1835 B	M4132-016-W16-02-06*	16	16	31	5,6	80	2	0,12	2	
	M4132-020-W20-02-06	20	20	39	5,6	90	2	0,20	2	SD .. 06T2 ..
	M4132-020-W20-03-06*	20	20	39	5,6	90	3	0,20	3	
	M4132-025-W25-02-09*	25	25	43	8,4	100	2	0,35	2	SD .. 09T3 ..
	M4132-025-W25-03-06	25	25	43	5,6	100	3	0,35	3	SD .. 06T2 ..
	M4132-025-W25-04-06*	25	25	43	5,6	100	4	0,35	4	
	M4132-032-W32-02-09	32	32	49	8,4	110	2	0,61	2	SD .. 09T3 ..
	M4132-032-W32-03-09	32	32	49	8,4	110	3	0,60	3	
	M4132-040-W40-03-09	40	40	49	8,4	120	3	1,08	3	
	M4132-040-W40-04-09*	40	40	49	8,4	120	4	1,05	4	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten
*Ohne innere Kühlmittelzufuhr

C 2

/ ★ Neu im Programm

Einbauteile

	Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Nm	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm

Zubehör

	Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 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	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDGT06T2PDR-D57	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐		☹
	SDGT09T3PDR-D57	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐		☹
	SDHT06T204-G88	0,4														☺	☺			
	SDMT06T204-D51	0,4		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT06T204-D57	0,4		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT06T204-F57	0,4		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT06T208-F57	0,8			😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT06T212-F57	1,2			😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	0,4		😐	☹	☹							😐	☹	☹					
	SDHT09T304-G88	0,4														☺	☺			
	SDHT09T308-G88	0,8														☺	☺			
	SDMT09T304-F57	0,4			😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT09T308-D51	0,8		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT09T308-D57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	1,2			😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT09T316-F57	1,6			😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT09T320-F57	2			😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹					
	SDMW09T320-A57	2			☹	☹	☹	😐		☹		😐		☹	☹			😐		☹

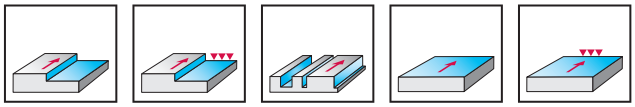
SD..06T2.. : Ab Eckenradius r > 0,4 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
SD..09T3.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
SD..1204.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

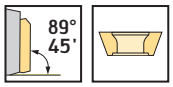
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

Eckfräser
M4132 mm

– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

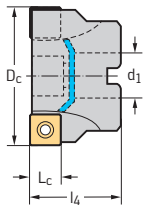




	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

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
M4132-040-B16-04-09*	40	16	40	8,4		4	0,22	4	
M4132-040-B16-05-09*	40	16	40	8,4		5	0,22	5	SD .. 09T3 ..
M4132-050-B22-04-09*	50	22	40	8,4		4	0,35	4	
M4132-050-B22-04-12*	50	22	40	11,6		4	0,26	4	
M4132-050-B22-05-12*	50	22	40	11,6		5	0,29	5	SD .. 1204 ..
M4132-050-B22-06-09*	50	22	40	8,4		6	0,33	6	
M4132-063-B22-05-09*	63	22	40	8,4		5	0,55	5	SD .. 09T3 ..
M4132-063-B22-05-12*	63	22	40	11,6		5	0,52	5	
M4132-063-B22-06-12*	63	22	40	11,6		6	0,54	6	SD .. 1204 ..
M4132-063-B22-07-09*	63	22	40	8,4		7	0,57	7	SD .. 09T3 ..
M4132-080-B27-06-12	80	27	50	11,6		6	1,00	6	SD .. 1204 ..
M4132-080-B27-06-09*	80	27	50	8,4		6	1,14	6	
M4132-080-B27-08-09	80	27	50	8,4		8	1,17	8	SD .. 09T3 ..
M4132-080-B27-08-12	80	27	50	11,6		8	1,12	8	
M4132-100-B32-07-12	100	32	50	11,6		7	1,8	7	
M4132-100-B32-09-12	100	32	50	11,6		9	1,83	9	SD .. 1204 ..
M4132-125-B40-08-12	125	40	63	11,6		8	3,37	8	
M4132-125-B40-10-12	125	40	63	11,6		10	3,42	10	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten
*Ohne innere Kühlmittelzufuhr

C 2

/ ★ Neu im Programm

Einbauteile

	Type	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	Type	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	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	FS2268 (Torx 10IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	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	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDGT09T3PDR-D57	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐		☹
	SDGT1204PDR-D57	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐		☹
	SDHT09T304-G88	0,4														☺	☺			
	SDHT09T308-G88	0,8														☺	☺			
	SDMT09T304-F57	0,4			😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT09T308-D51	0,8		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT09T308-D57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	1,2			😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT09T316-F57	1,6			😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT09T320-F57	2			😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹					
	SDMW09T320-A57	2			☹	☹	☹	😐		☹		😐		☹	☹			😐		☹
	SDHT120408-G88	0,8														☺	☺			
	SDMT120408-D51	0,8		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT120408-D57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT120408-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	1,2			😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT120416-F57	1,6			😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT120420-F57	2			😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT120425-F57	2,5			😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹					
	SDMW120425-A57	2,5			☹	☹	☹	😐		☹		😐		☹	☹			😐		☹

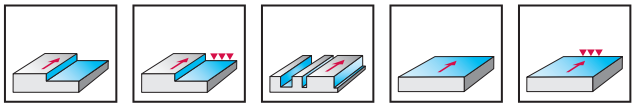
SD..06T2.. : Ab Eckenradius r > 0,4 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
SD..09T3.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
SD..1204.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

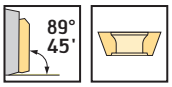
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

Eckfräser
M4132 inch

– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Schaft DIN 1835 B									
M4132.015-W15-02-06	0,625	0.625	2,851	0,945	0,220	2	0,2	2	SD .. 06T2 ..
M4132.019-W19-03-06	0,750	0.750	2,976	0,945	0,220	3	0,3	3	
M4132.026-W26-02-09	1,000	1,000	3,622	1,339	0,331	2	0,1	2	SD .. 09T3 ..
M4132.031-W31-03-09	1,250	1.250	3,701	1,417	0,331	3	0,1	3	
M4132.038-W38-04-09	1,500	1.500	4,185	1,496	0,331	4	0,2	4	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138									
M4132.038-B13-05-09	1,500	0.500	1,575	1,575	0,331	5	0,0	5	SD .. 09T3 ..
M4132.051-B19-06-09	2,000	0.750	1,575	1,575	0,331	6	0,1	6	
M4132.051-B19-04-12	2,000	0.750	1,500	1,500	0,457	4	0,8	4	SD .. 1204 ..
M4132.064-B26-07-09	2,500	1,000	1,575	1,575	0,331	7	0,1	7	SD .. 09T3 ..
M4132.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575	1,575	0,457	5	1,1	5	SD .. 1204 ..
M4132.076-B26-08-09	3,000	1,000	1,969	1,969	0,331	8	2,3	8	SD .. 09T3 ..
M4132.076-B26-06-12	3,000	1,000	1,969	1,969	0,457	6	2,0	6	SD .. 1204 ..
M4132.102-B31-07-12	4,000	1.250	1,969	1,969	0,457	7	3,9	7	
M4132.127-B38-08-12	5,000	1.500	2,480	2,480	0,457	8	8,0	8	

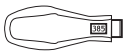
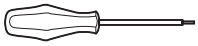
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

Einbauteile

	Type D_c [inch]	SD .. 06T2 .. 0,625–0,750	SD .. 09T3 .. 1,000–2,000	SD .. 09T3 .. 2,500–3,000	SD .. 1204 .. 2,000	SD .. 1204 .. 2,500–3,000	SD .. 1204 .. 4,000	SD .. 1204 .. 5,000
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	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	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge			FS1519		FS1519	FS1339	FS1583

Zubehör

	Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 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

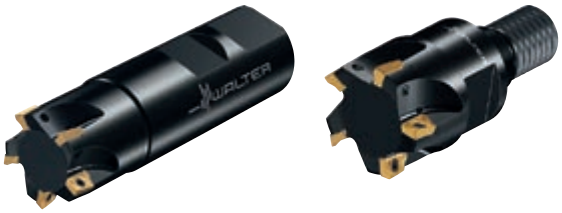
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDGT06T2PDR-D57	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐		☹
	SDGT09T3PDR-D57	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐		☹
	SDGT1204PDR-D57	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐		☹
	SDHT06T204-G88	0,4														☺	☺			
	SDMT06T204-D51	0,4		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT06T204-D57	0,4		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT06T204-F57	0,4		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT06T208-F57	0,8			😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT06T212-F57	1,2			😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	0,4		😐	☹	☹							😐	☹	☹					
	SDHT09T304-G88	0,4														☺	☺			
	SDHT09T308-G88	0,8														☺	☺			
	SDMT09T304-F57	0,4			😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT09T308-D51	0,8		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT09T308-D57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	1,2			😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT09T316-F57	1,6			😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT09T320-F57	2			😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹					
	SDMW09T320-A57	2			☹	☹	☹	😐		☹		😐		☹	☹			😐		☹
	SDHT120408-G88	0,8														☺	☺			
	SDMT120408-D51	0,8		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT120408-D57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT120408-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	1,2			😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT120416-F57	1,6			😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT120420-F57	2			😐	😐	☹			☹				☹	☹					☹
	SDMT120425-F57	2,5			😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹					
	SDMW120425-A57	2,5			☹	☹	☹	😐		☹		😐		☹	☹			😐		☹

SD..06T2.. : Ab Eckenradius r > 0,4 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
SD..09T3.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
SD..1204.. : Ab Eckenradius r > 0,8 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
$R_{(Körper)} = r_{(Wendeschneidplatte)}$

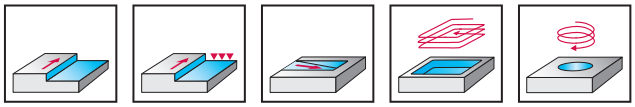
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

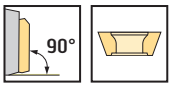
C 2

Eckfräser
M5130 mm
AC . T0602 .. R
Xtra·tec® XT

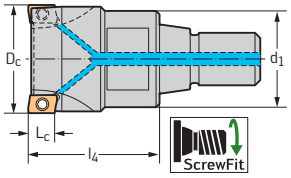
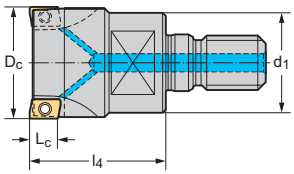
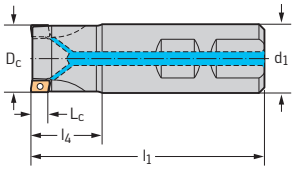


– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	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	0,02	2	AC . T0602 .. R
	M5130-012-T09-03-05	12	T09	20	5		3	0,02	3	
	M5130-016-T14-03-05	16	T14	25	5		3	0,04	3	
	M5130-016-T14-04-05	16	T14	25	5		4	0,03	4	
	M5130-020-T18-04-05	20	T18	25	5		4	0,05	4	
	M5130-020-T18-05-05	20	T18	25	5		5	0,05	5	
	M5130-025-T22-05-05	25	T22	30	5		5	0,1	5	
	M5130-025-T22-07-05	25	T22	30	5		7	0,1	7	
	M5130-032-T28-06-05	32	T28	35	5		6	0,19	6	
	M5130-032-T28-08-05	32	T28	35	5		8	0,20	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	
Zylindrisch modular 	★ M5130-010-TC06-02-05	10	M6	20	5		2	0,01	2	AC . T0602 .. R
	★ M5130-012-TC06-03-05	12	M6	20	5		3	0,01	3	
	★ M5130-016-TC08-03-05	16	M8	25	5		3	0,03	3	
	★ M5130-016-TC08-04-05	16	M8	25	5		4	0,03	4	
	★ M5130-020-TC10-04-05	20	M10	25	5		4	0,05	4	
	★ M5130-020-TC10-05-05	20	M10	25	5		5	0,05	5	
	★ M5130-025-TC12-05-05	25	M12	30	5		5	0,10	5	
	★ M5130-025-TC12-07-05	25	M12	30	5		7	0,1	7	
	★ M5130-032-TC16-06-05	32	M16	35	5		6	0,19	6	
	★ M5130-032-TC16-08-05	32	M16	35	5		8	0,20	8	
	★ M5130-040-TC16-07-05	40	M16	35	5		7	0,34	7	
	★ M5130-040-TC16-10-05	40	M16	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	0,11	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	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

● ● ● / ★ Neu im Programm

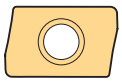
Einbauteile

	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2560 (Torx 6IP) 0,6 Nm

Zubehör

	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm
	Wechselklinge	SD2001-6IP
	Schraubendreher	SD1001-6IP

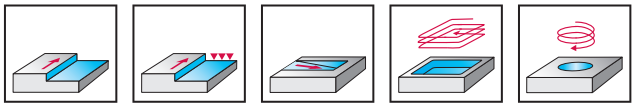
Wendeschneidplatten

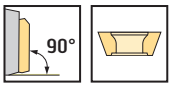
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC				M HC		K HC					N HC	N HW	S HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
	ACGT060204R-G65	0,4	0,9	●●	●	●	○	●	○			●	○	○				○
	ACGT060204R-M85	0,4	0,9												●●	●●		
	ACMT060202R-G55	0,2	1		●	●	○		○				○	○				○
	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
AC . T0602 .. R
Xtra·tec® XT

– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

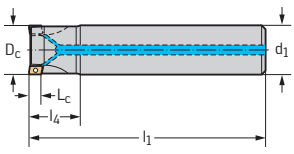


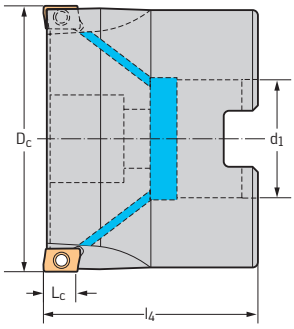


	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	l_1 mm	Z	kg	Anz WSP	Type
Zylinderschaft									
M5130-010-A10-02-05	10	10	16	5	60	2	0,03	2	
M5130-010-A16-02-05	10	16	30	5	80	2	0,10	2	
M5130-012-A12-03-05	12	12	19	5	70	3	0,05	3	
M5130-012-A16-03-05	12	16	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	AC . T0602 .. R
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	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138									
M5130-032-B16-06-05	32	16	40	5		6	0,14	6	
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	AC . T0602 .. R
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

C 2

● ● ● / ★ Neu im Programm

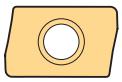
Einbauteile

	D_c [mm]	10–63
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2560 (Torx 6IP) 0,6 Nm

Zubehör

	D_c [mm]	10–63
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2001 0,4–1,2 Nm
	Wechselklinge	SD2001-6IP
	Schraubendreher	SD1001-6IP

Wendeschneidplatten

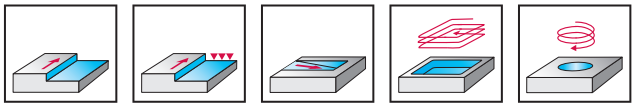
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	ACGT060204R-G65	0,4	0,9	☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹				☹
	ACGT060204R-M85	0,4	0,9												☺	☺		
	ACMT060202R-G55	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		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹

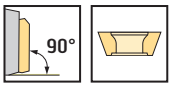
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Eckfräser
M5130 inch

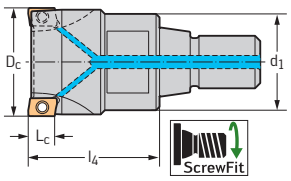
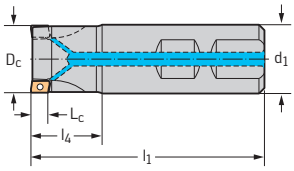
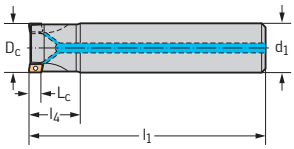
AC . T0602 .. R
Xtra·tec® XT

– 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	0,8	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

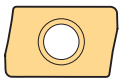
Einbauteile

	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

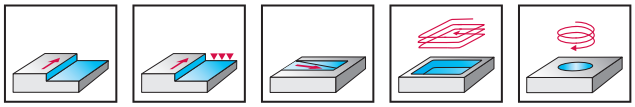
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	ACGT060204R-G65	0,4	0,9	☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹				☹
	ACGT060204R-M85	0,4	0,9												☺	☺		
	ACMT060202R-G55	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		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹

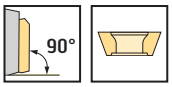
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Eckfräser
M5130 inch

AC . T0602 .. R
Xtra·tec® XT

– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

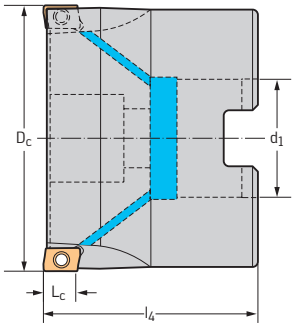




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Werkzeug

Zylindrische Bohrung
Quermitnahme DIN 138

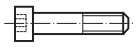


Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M5130.051-B19-09-05	2,000	0.750	1,575		0,197	9	0,9	9	AC . T0602 .. R
M5130.051-B19-12-05	2,000	0.750	1,575		0,197	12	0,9	12	
M5130.064-B26-11-05	2,500	1,000	1,575		0,197	11	1,4	11	
M5130.064-B26-14-05	2,500	1,000	1,575		0,197	14	1,5	14	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

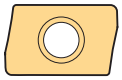
Einbauteile

	D_c [inch]	2,000	2,500
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2560 (Torx 6IP) 0,6 Nm	FS2560 (Torx 6IP) 0,6 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		FS1519

Zubehör

	D_c [inch]	2,000–2,500
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2002 0,4–1,2 Nm
	Wechselklinge	SD2001-6IP
	Schraubendreher	SD1001-6IP

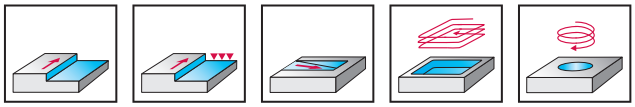
Wendeschneidplatten

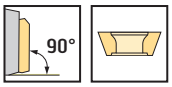
	Bezeichnung	r mm	b mm	P				M		K					N		S	
					HC				HC			HC				HC	HW		HC
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
	ACGT060204R-G65	0,4	0,9	☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹				☹
	ACGT060204R-M85	0,4	0,9												☺	☺		
	ACMT060202R-G55	0,2	1		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	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

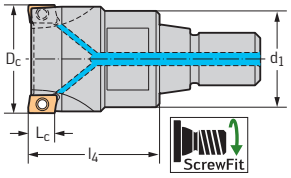
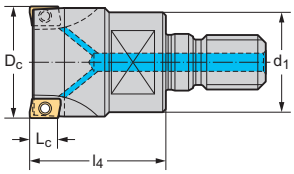
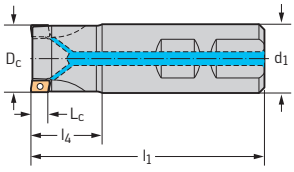
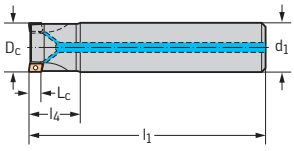
Eckfräser
M5130 mm
BC . T1204 .. R
Xtra·tec® XT

– 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 	★ M5130-025-T22-03-12	25	T22	35	12		3	0,09	3	
	★ M5130-032-T28-03-12	32	T28	40	12		3	0,17	3	
	★ M5130-032-T28-04-12	32	T28	40	12		4	0,18	4	BC . T1204 .. R
	★ M5130-040-T36-03-12	40	T36	40	12		3	0,31	3	
	★ M5130-040-T36-06-12	40	T36	40	12		6	0,32	6	
Zylindrisch modular 	★ M5130-025-TC12-03-12	25	M12	35	12		3	0,08	3	
	★ M5130-032-TC16-03-12	32	M16	40	12		3	0,16	3	
	★ M5130-032-TC16-04-12	32	M16	40	12		4	0,17	4	BC . T1204 .. R
	★ M5130-040-TC16-03-12	40	M16	40	12		3	0,21	3	
	★ M5130-040-TC16-06-12	40	M16	40	12		6	0,22	6	
Schaft DIN 1835 B 	★ M5130-025-W25-03-12	25	25	43	12	100	3	0,30	3	
	★ M5130-032-W32-03-12	32	32	49	12	110	3	0,53	3	
	★ M5130-032-W32-04-12	32	32	49	12	110	4	0,54	4	BC . T1204 .. R
	★ M5130-040-W32-06-12	40	32	49	12	110	6	0,65	6	
Zylinderschaft 	★ M5130-022-A20-02-12	22	20	38	12	200	2	0,45	2	
	★ M5130-025-A25-02-12	25	25	38	12	200	2	0,69	2	
	★ M5130-025-A25-03-12	25	25	38	12	200	3	0,68	3	
	★ M5130-032-A32-03-12	32	32	39	12	250	3	1,40	3	BC . T1204 .. R
	★ M5130-032-A32-04-12	32	32	39	12	250	4	1,42	4	
	★ M5130-040-A40-04-12	40	40	44	12	250	4	2,25	4	
	★ M5130-040-A32-05-12	40	32	44	12	250	5	1,51	5	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

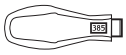
C 2

/ ★ Neu im Programm

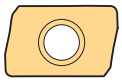
Einbauteile

	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2573 (Torx 9IP) 2 Nm

Zubehör

	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2013 (Torx 9IP)
	Schraubendreher	FS1484 (Torx 9IP)

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
	BCGT120408R-G55	0,8	1,3	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹				☹
	BCHT120408R-K85	0,8	1,3												☺	☺		
	BCHT120412R-K85	1,2	1,2												☺	☺		
	BCHT120416R-K85	1,6	1,1												☺	☺		
	BCHT120420R-K85	2	1,2												☺	☺		
	BCHT120425R-K85	2,5	1												☺	☺		
	BCHT120430R-K85	3	0,7												☺	☺		
	BCHT120440R-K85	4	0,4												☺	☺		
	BCMT120404R-G55	0,4	1,3		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT120408R-F55	0,8	1,3	☺	😐	😐	☹		☹	☺	😐	😐	☹	☹				☹
	BCMT120408R-G55	0,8	1,3	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹
	BCMT120408R-K55	0,8	1,3		☺	☺	😐	☺	😐				😐	😐			☺	😐
	BCMT120412R-G55	1,2	1,2		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT120416R-G55	1,6	1,1		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT120420R-G55	2	1,2		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT120425R-G55	2,5	1		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT120430R-G55	3	0,7		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT120432R-G55	3,2	0,5		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT120440R-G55	4	0,4		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹

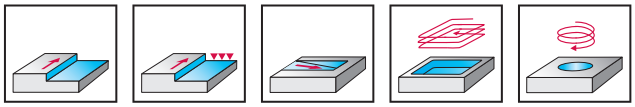
Ab Eckenradius r = 2,5 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

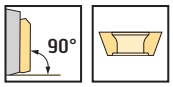
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

Eckfräser
M5130 mm
BC . T1204 .. R
Xtra·tec® XT

– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

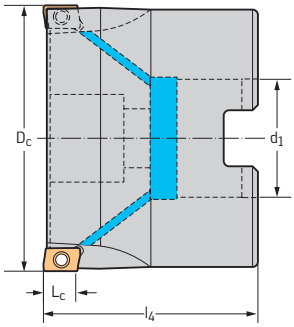




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

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
★ M5130-040-B16-03-12	40	16	40	12		3	0,17	3	
★ M5130-040-B16-04-12	40	16	40	12		4	0,18	4	
★ M5130-040-B16-06-12	40	16	40	12		6	0,19	6	
★ M5130-050-B22-03-12	50	22	40	12		3	0,32	3	
★ M5130-050-B22-04-12	50	22	40	12		4	0,29	4	
★ M5130-050-B22-07-12	50	22	40	12		7	0,31	7	
★ M5130-063-B22-04-12	63	22	40	12		4	0,45	4	
★ M5130-063-B27-04-12	63	27	40	12		4	0,66	4	BC . T1204 .. R
★ M5130-063-B22-05-12	63	22	40	12		5	0,47	5	
★ M5130-063-B27-05-12	63	27	40	12		5	0,67	5	
★ M5130-063-B22-08-12	63	22	40	12		8	0,50	8	
★ M5130-063-B27-08-12	63	27	40	12		8	0,71	8	
★ M5130-080-B27-05-12	80	27	50	12		5	0,91	5	
★ M5130-080-B27-06-12	80	27	50	12		6	0,94	6	
★ M5130-080-B27-09-12	80	27	50	12		9	1,00	9	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

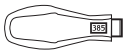
C 2

/ ★ Neu im Programm

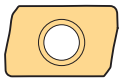
Einbauteile

	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2573 (Torx 9IP) 2 Nm

Zubehör

	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2013 (Torx 9IP)
	Schraubendreher	FS1484 (Torx 9IP)

Wendeschneidplatten

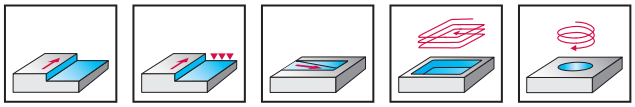
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	BCGT120408R-G55	0,8	1,3	●●	●	●	○	●	○	●●		●	○	○				○
	BCHT120408R-K85	0,8	1,3												●●	●●		
	BCHT120412R-K85	1,2	1,2												●●	●●		
	BCHT120416R-K85	1,6	1,1												●●	●●		
	BCHT120420R-K85	2	1,2												●●	●●		
	BCHT120425R-K85	2,5	1												●●	●●		
	BCHT120430R-K85	3	0,7												●●	●●		
	BCHT120440R-K85	4	0,4												●●	●●		
	BCMT120404R-G55	0,4	1,3		●	●	○		○				○	○				○
	BCMT120408R-F55	0,8	1,3	●●	●	●	○		○	●●	●	●	○	○				○
	BCMT120408R-G55	0,8	1,3	●●	●	●	○	●	○	●●	●	●	○	○			●	○
	BCMT120408R-K55	0,8	1,3		●●	●●	●	●●	●				●	●			●●	●
	BCMT120412R-G55	1,2	1,2		●	●	○		○				○	○				○
	BCMT120416R-G55	1,6	1,1		●	●	○		○				○	○				○
	BCMT120420R-G55	2	1,2		●	●	○		○				○	○				○
	BCMT120425R-G55	2,5	1		●	●	○		○				○	○				○
	BCMT120430R-G55	3	0,7		●	●	○		○				○	○				○
	BCMT120432R-G55	3,2	0,5		●	●	○		○				○	○				○
	BCMT120440R-G55	4	0,4		●	●	○		○				○	○				○

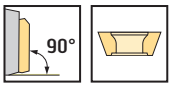
Ab Eckenradius r = 2,5 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

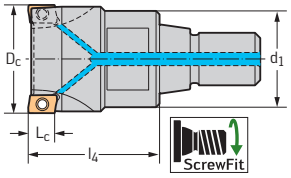
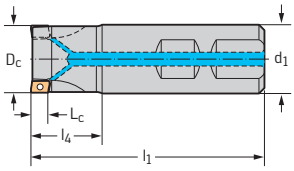
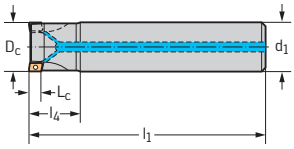
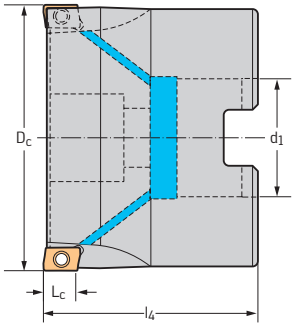
Eckfräser
M5130 inch
BC . T1204 .. R
Xtra·tec® XT

– 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 	★ M5130.026-T22-03-12	1,000	T22	1,378		0,472	3	0,2	3	
	★ M5130.031-T28-04-12	1,250	T28	1,575		0,472	4	0,4	4	
	★ M5130.031-T28-03-12	1,250	T28	1,575		0,472	3	0,4	3	BC . T1204 .. R
	★ M5130.038-T36-06-12	1,500	T36	1,575		0,472	6	0,7	6	
	★ M5130.051-T45-07-12	2,000	T45	1,575		0,472	7	1,1	7	
Schaft DIN 1835 B 	★ M5130.019-W19-02-12	0,750	0.750	1,024	3,059	0,472	2	0,3	2	
	★ M5130.026-W26-03-12	1,000	1,000	1,339	3,280	0,472	3	0,6	3	BC . T1204 .. R
	★ M5130.031-W31-04-12	1,250	1.250	1,417	3,697	0,472	4	1,0	4	
Zylinderschaft 	★ M5130.019-A19-02-12	0,750	0.750	1,024	7,528	0,472	2	0,8	2	
	★ M5130.026-A26-03-12	1,000	1,000	1,496	8,000	0,472	3	1,6	3	BC . T1204 .. R
	★ M5130.031-A31-04-12	1,250	1.250	1,630	1,630	0,472	4	3,1	4	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	★ M5130.038-B19-06-12	1,500	0.750	1,575		0,472	6	0,3	6	
	★ M5130.051-B19-04-12	2,000	0.750	1,575		0,472	4	0,6	4	
	★ M5130.051-B19-07-12	2,000	0.750	1,575		0,472	7	0,8	7	
	★ M5130.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,472	5	1,2	5	BC . T1204 .. R
	★ M5130.064-B26-08-12	2,500	1,000	1,575		0,472	8	1,2	8	
	★ M5130.076-B26-06-12	3,000	1,000	2,000		0,472	6	2,0	6	
	★ M5130.076-B26-09-12	3,000	1,000	2,000		0,472	9	2,1	9	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

● ● ● / ★ Neu im Programm

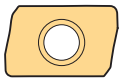
Einbauteile

	D_c [inch]	0,750–3,000
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2573 (Torx 9IP) 2 Nm

Zubehör

	D_c [inch]	0,750–3,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2013 (Torx 9IP)
	Schraubendreher	FS1484 (Torx 9IP)

Wendeschneidplatten

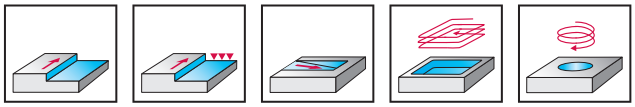
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	BCGT120408R-G55	0,8	1,3	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹				☹
	BCHT120408R-K85	0,8	1,3												☺	☺		
	BCHT120412R-K85	1,2	1,2												☺	☺		
	BCHT120416R-K85	1,6	1,1												☺	☺		
	BCHT120420R-K85	2	1,2												☺	☺		
	BCHT120425R-K85	2,5	1												☺	☺		
	BCHT120430R-K85	3	0,7												☺	☺		
	BCHT120440R-K85	4	0,4												☺	☺		
	BCMT120404R-G55	0,4	1,3		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT120408R-F55	0,8	1,3	☺	😐	😐	☹		☹	☺	😐	😐	☹	☹				☹
	BCMT120408R-G55	0,8	1,3	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹
	BCMT120408R-K55	0,8	1,3		☺	☺	😐	☺	😐				😐	😐			☺	😐
	BCMT120412R-G55	1,2	1,2		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT120416R-G55	1,6	1,1		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT120420R-G55	2	1,2		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT120425R-G55	2,5	1		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT120430R-G55	3	0,7		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT120432R-G55	3,2	0,5		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	BCMT120440R-G55	4	0,4		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹

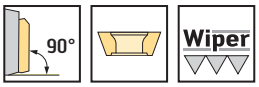
Ab Eckenradius r = 2,5 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

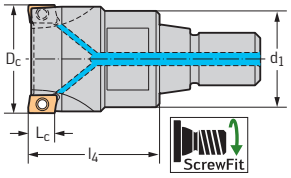
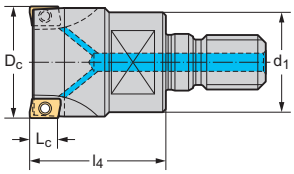
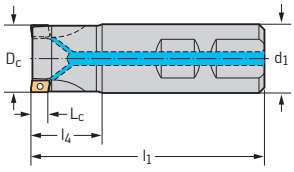
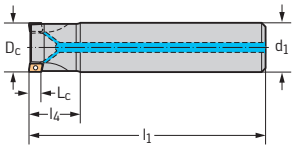
Eckfräser
M5130 mm
BC .. 1605 .. R
Xtra·tec® XT

– 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 	M5130-032-T28-03-15	32	T28	40	15		3	0,16	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-T36-03-15	40	T36	40	15		3	0,31	3	
	M5130-040-T36-04-15	40	T36	40	15		4	0,31	4	
	M5130-050-T45-03-15	50	T45	40	15		3	0,45	3	
	M5130-050-T45-06-15	50	T45	40	15		6	0,45	6	
Zylindrisch modular 	★ M5130-032-TC16-03-15	32	M16	40	15		3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
	★ M5130-040-TC16-03-15	40	M16	40	15		3	0,21	3	
	★ M5130-040-TC16-04-15	40	M16	40	15		4	0,20	4	
Schaft DIN 1835 B 	M5130-025-W25-02-15	25	25	43	15	100	2	0,30	2	BC .. 1605 .. R
	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 .. 1605 .. R
	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

C 2

/ ★ Neu im Programm

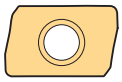
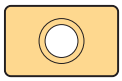
Einbauteile

	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2300 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	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

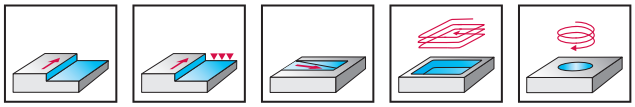
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	BCGT160508R-G55	0,8	2	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●		●●	●●	●●							
	BCHT160508R-K85	0,8	2												●●	●●					
	BCHT160512R-K85	1,2	1,7												●●	●●					
	BCHT160516R-K85	1,6	1,7												●●	●●					
	BCHT160520R-K85	2	1,5												●●	●●					
	BCHT160525R-K85	2,5	1,4												●●	●●					
	BCHT160530R-K85	3	1,2												●●	●●					
	BCHT160540R-K85	4	1,1												●●	●●					
	BCMT160508R-F55	0,8	2	●●	●●	●●	●●		●●	●●	●●	●●	●●	●●				●●			
	BCMT160508R-G55	0,8	2	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●			●●	●●			
	BCMT160508R-K55	0,8	2		●●	●●	●●	●●	●●				●●	●●			●●	●●			
	BCMT160512R-G55	1,2	1,7		●●	●●	●●		●●				●●	●●				●●			
	BCMT160516R-G55	1,6	1,5		●●	●●	●●		●●				●●	●●				●●			
	BCMT160520R-G55	2	1,5		●●	●●	●●		●●				●●	●●				●●			
	BCMT160525R-G55	2,5	1,4		●●	●●	●●		●●				●●	●●				●●			
	BCMT160530R-G55	3	1,2		●●	●●	●●		●●				●●	●●				●●			
	BCMT160532R-G55	3,2	1,1		●●	●●	●●		●●				●●	●●				●●			
	BCMT160540R-G55	4	1,1		●●	●●	●●		●●				●●	●●				●●			
	BCMT160550R-G55	5	0,7		●●	●●	●●		●●				●●	●●				●●			
	BCMT160560R-G55	6	0,1		●●	●●	●●		●●				●●	●●				●●			
	BCGX1605PDR-G55	0,8	8							●									●	●	

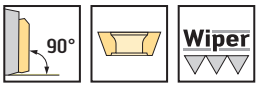
Ab Eckenradius r = 2,5 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm
Breitschlichtplatte BCGX1605PDR-F56-G55 nur in Kombination mit BCGT160508-G55.

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Eckfräser
M5130 mm
BC .. 1605 .. R
Xtra·tec® XT

– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

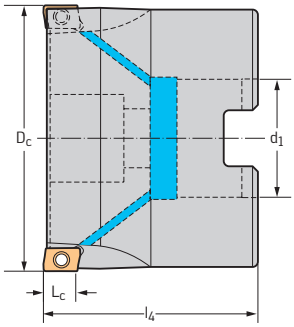




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●		●●	●	●

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
M5130-040-B16-03-15	40	16	40	15		3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
M5130-040-B16-04-15	40	16	40	15		4	0,14	4	
M5130-042-B16-03-15	42	16	40	15		3	0,17	3	
M5130-050-B22-03-15	50	22	40	15		3	0,31	3	
M5130-050-B22-06-15	50	22	40	15		6	0,31	6	
M5130-054-B22-03-15	54	22	40	15		3	0,34	3	
M5130-063-B22-04-15	63	22	40	15		4	0,43	4	
M5130-063-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

C 2

● ● ● / ★ Neu im Programm

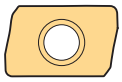
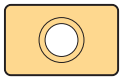
Einbauteile

	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2300 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	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

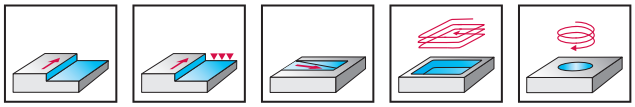
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	BCGT160508R-G55	0,8	2	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●			
	BCHT160508R-K85	0,8	2												●	●					
	BCHT160512R-K85	1,2	1,7												●	●					
	BCHT160516R-K85	1,6	1,7												●	●					
	BCHT160520R-K85	2	1,5												●	●					
	BCHT160525R-K85	2,5	1,4												●	●					
	BCHT160530R-K85	3	1,2												●	●					
	BCHT160540R-K85	4	1,1												●	●					
	BCMT160508R-F55	0,8	2	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●					●			
	BCMT160508R-G55	0,8	2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●			
	BCMT160508R-K55	0,8	2		●	●	●	●	●				●	●			●	●			
	BCMT160512R-G55	1,2	1,7		●	●	●		●				●	●				●			
	BCMT160516R-G55	1,6	1,5		●	●	●		●				●	●				●			
	BCMT160520R-G55	2	1,5		●	●	●		●				●	●				●			
	BCMT160525R-G55	2,5	1,4		●	●	●		●				●	●				●			
	BCMT160530R-G55	3	1,2		●	●	●		●				●	●				●			
	BCMT160532R-G55	3,2	1,1		●	●	●		●				●	●				●			
	BCMT160540R-G55	4	1,1		●	●	●		●				●	●				●			
	BCMT160550R-G55	5	0,7		●	●	●		●				●	●				●			
	BCMT160560R-G55	6	0,1		●	●	●		●				●	●				●			
	BCGX1605PDR-G55	0,8	8							●									●	●	

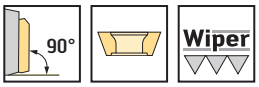
Ab Eckenradius r = 2,5 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm
Breitschlichtplatte BCGX1605PDR-F56-G55 nur in Kombination mit BCGT160508-G55.

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Eckfräser
M5130 mm
BC .. 1605 .. R
Xtra·tec® XT

– 2 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

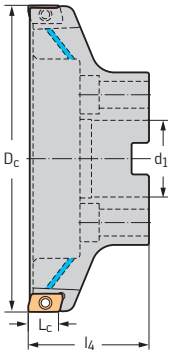




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●		●●	●	●

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
M5130-160-B40-08-15	160	40/40 B	63	15		8	2,88	8	BC .. 1605 .. R
M5130-160-B40-12-15	160	40/40 B	63	15		12	3,02	12	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

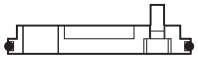
C 2

●●● / ★ Neu im Programm

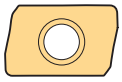
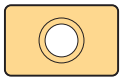
Einbauteile

	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2300 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	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

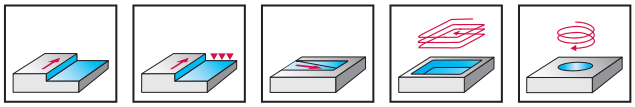
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	BCGT160508R-G55	0,8	2	☻	☻	☻	☹	☻	☹	☻		☻	☹	☹				☹		
	BCHT160508R-K85	0,8	2												☻	☻				
	BCHT160512R-K85	1,2	1,7												☻	☻				
	BCHT160516R-K85	1,6	1,7												☻	☻				
	BCHT160520R-K85	2	1,5												☻	☻				
	BCHT160525R-K85	2,5	1,4												☻	☻				
	BCHT160530R-K85	3	1,2												☻	☻				
	BCHT160540R-K85	4	1,1												☻	☻				
	BCMT160508R-F55	0,8	2	☻	☻	☻	☹		☹	☻	☻	☻	☹	☹				☹		
	BCMT160508R-G55	0,8	2	☻	☻	☻	☹	☻	☹	☻	☻	☻	☹	☹			☻	☹		
	BCMT160508R-K55	0,8	2		☻	☻	☻	☻	☻				☻	☻			☻	☻		
	BCMT160512R-G55	1,2	1,7		☹	☹	☹		☹				☹	☹				☹		
	BCMT160516R-G55	1,6	1,5		☹	☹	☹		☹				☹	☹				☹		
	BCMT160520R-G55	2	1,5		☹	☹	☹		☹				☹	☹				☹		
	BCMT160525R-G55	2,5	1,4		☹	☹	☹		☹				☹	☹				☹		
	BCMT160530R-G55	3	1,2		☹	☹	☹		☹				☹	☹				☹		
	BCMT160532R-G55	3,2	1,1		☹	☹	☹		☹				☹	☹				☹		
	BCMT160540R-G55	4	1,1		☹	☹	☹		☹				☹	☹				☹		
	BCMT160550R-G55	5	0,7		☹	☹	☹		☹				☹	☹				☹		
	BCMT160560R-G55	6	0,1		☹	☹	☹		☹				☹	☹				☹		
	BCGX1605PDR-G55	0,8	8							☻									☻	☻

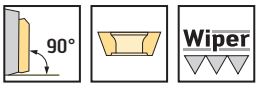
Ab Eckenradius r = 2,5 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm
Breitschlichtplatte BCGX1605PDR-F56-G55 nur in Kombination mit BCGT160508-G55.

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

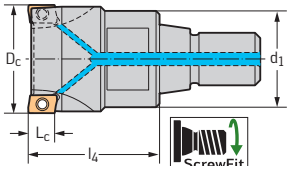
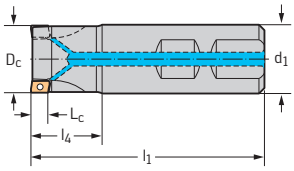
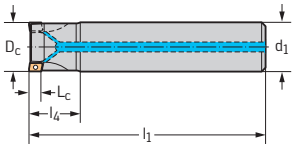
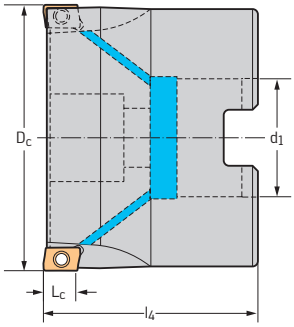
Eckfräser
M5130 inch
BC .. 1605 .. R
Xtra·tec® XT

– 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 	M5130.038-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 .. 1605 .. R
	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 .. 1605 .. R
	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 .. 1605 .. R
	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	2,000		0,591	5	2,5	5	
	M5130.076-B26-08-15	3,000	1,000	2,000		0,591	8	2,3	8	
	M5130.102-B38-05-15	4,000	1.500	2,500		0,591	5	5,3	5	BC .. 1605 .. R
	M5130.102-B38-08-15	4,000	1.500	2,500		0,591	8	6,0	8	
	M5130.127-B38-07-15	5,000	1.500	2,500		0,591	7	7,5	7	
	M5130.127-B38-10-15	5,000	1.500	2,500		0,591	10	8,2	10	
	M5130.152-B38-08-15	6,000	1.500	2,500		0,591	8	10,4	8	
	M5130.152-B38-12-15	6,000	1.500	2,500		0,591	12	10,2	12	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

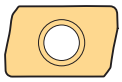
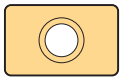
Einbauteile

	D_c [inch]	1,000–2,000	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
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge		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

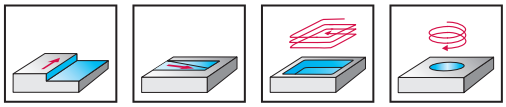
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	BCGT160508R-G55	0,8	2	●	●	●	●●	●	●●	●		●	●●	●●				●●		
	BCHT160508R-K85	0,8	2												●	●				
	BCHT160512R-K85	1,2	1,7												●	●				
	BCHT160516R-K85	1,6	1,7												●	●				
	BCHT160520R-K85	2	1,5												●	●				
	BCHT160525R-K85	2,5	1,4												●	●				
	BCHT160530R-K85	3	1,2												●	●				
	BCHT160540R-K85	4	1,1												●	●				
	BCMT160508R-F55	0,8	2	●	●	●	●●		●●	●	●	●	●●	●●				●●		
	BCMT160508R-G55	0,8	2	●	●	●	●●	●	●●	●	●	●	●●	●●			●	●●		
	BCMT160508R-K55	0,8	2		●	●	●	●	●				●	●			●	●		
	BCMT160512R-G55	1,2	1,7		●	●	●●		●●				●●	●●				●●		
	BCMT160516R-G55	1,6	1,5		●	●	●●		●●				●●	●●				●●		
	BCMT160520R-G55	2	1,5		●	●	●●		●●				●●	●●				●●		
	BCMT160525R-G55	2,5	1,4		●	●	●●		●●				●●	●●				●●		
	BCMT160530R-G55	3	1,2		●	●	●●		●●				●●	●●				●●		
	BCMT160532R-G55	3,2	1,1		●	●	●●		●●				●●	●●				●●		
	BCMT160540R-G55	4	1,1		●	●	●●		●●				●●	●●				●●		
	BCMT160550R-G55	5	0,7		●	●	●●		●●				●●	●●				●●		
	BCMT160560R-G55	6	0,1		●	●	●●		●●				●●	●●				●●		
	BCGX1605PDR-G55	0,8	8							●									●	●

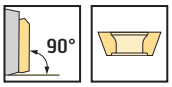
Ab Eckenradius r = 2,5 mm ist der Körper im Eckenbereich nachzuarbeiten.
R (Körper) = r (Wendeschneidplatte) - 1 mm
Breitschlichtplatte BCGX1605PDR-F56-G55 nur in Kombination mit BCGT160508-G55.

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Eckfräser
M5137 mm
TNMU160508R
Xtra·tec® XT

– 6 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

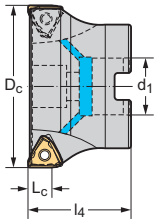




	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●●	●●		●●		

Werkzeug

Zylindrische Bohrung
Quermitnahme DIN 138



Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
★ M5137-050-B22-04-08	50	22	40	8	4	0,26	4	TNMU160508R
★ M5137-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,25	5	
★ M5137-063-B22-05-08	63	22	40	8	5	0,45	5	
★ M5137-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,42	7	
★ M5137-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	0,94	7	
★ M5137-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	0,94	9	
★ M5137-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	1,63	8	
★ M5137-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,62	11	

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

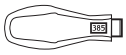
C 2

/ ★ Neu im Programm

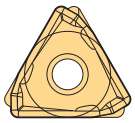
Einbauteile

	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2079 (Torx 9IP) 2,0 Nm

Zubehör

	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2013 (Torx 9IP)
	Schraubendreher	FS1484 (Torx 9IP)

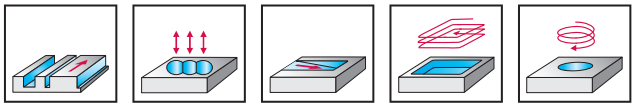
Wendeschneidplatten

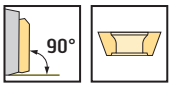
	Bezeichnung	b mm	r mm	P HC				M HC		K HC					N HC	N HW	S HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
	TNMU160508R-G57	1,6	0,8	●●	●●	●●	●●		●			●●	●●	●●				●

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Bohrnutenfräser
M4791 inch

– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

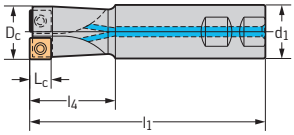




	P	M	K	N	S	H	O
M4791	●●	●●	●●	●●	●●	●	

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

C 2

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)

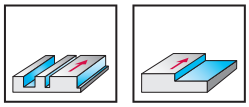
Wendeschneidplatten

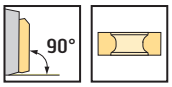
	Bezeichnung	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDHT06T204-G88	0,4													☺	☺			
	SDMT06T204-D51	0,4	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	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 .. R
Walter BLAXX

– Vollzahnige Ausführung
– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, tangentiale Anordnung

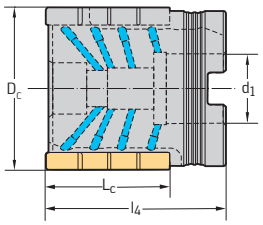




	P	M	K	N	S	H	O
M3255					●●		

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 20	
M3255-080-B32-06-58	80	32	85	58	6	2,0	6 24	

Kühlmitteldüse FS2250 muss gegen Lösen gesichert werden.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

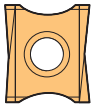
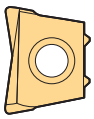
Einbauteile

	D_c [mm]	50	63	80
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2299 (Torx 15IP) 4 Nm	FS2299 (Torx 15IP) 4 Nm	FS2299 (Torx 15IP) 4 Nm
	Spannschraube für Bohrungswerkzeuge	M10X045 ISO4762 12.9	M12X050 ISO4762 12.9	M16X060 ISO4762 12.9
	Kühlmitteldüse	FS2250 (SW 1,5)	FS2250 (SW 1,5)	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														●●	●●

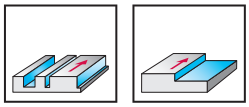
Wendeschneidplatten XNHX1306 . . sind nur als Frontplatten einsetzbar.

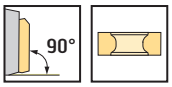
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

Igel-Fräser
M3255 inch
XNHX1306 .. R
Walter BLAXX

– Vollzahnige Ausführung
– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte, tangentiale Anordnung

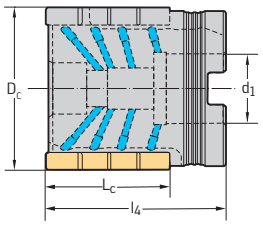




	P	M	K	N	S	H	O
M3255					●●		

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	

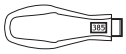
Kühlmitteldüse FS2250 muss gegen Lösen gesichert werden.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

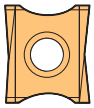
Einbauteile

	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	FS2599	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														●●	●●

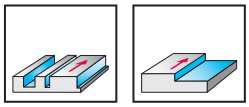
Wendeschneidplatten XNHX1306 . . sind nur als Frontplatten einsetzbar.

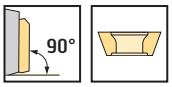
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

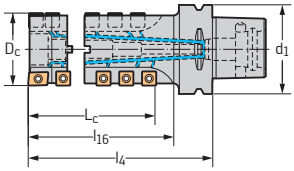
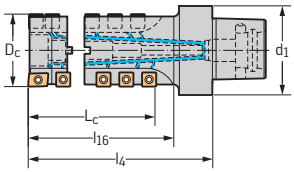
Igel-Fräser
M4258 mm
SDM . 120408

– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
– Halbzahnige Ausführung mit Eckfrontstück





	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

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

C 2

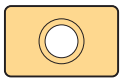
Einbauteile

	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

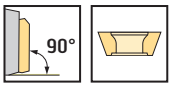
	D_c [mm]	50–80
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2003 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

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		●	○	○							●	○	○			

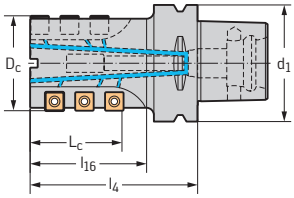
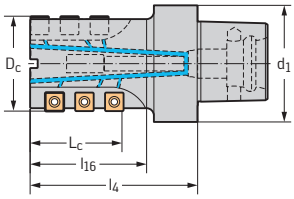
HC = beschichtetes Hartmetall

Igel-Fräser Grundkörper
M4258 mm
SDM . 120408



– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
– Grundkörper für Igel-Fräser

	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

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	24	SDM . 120408

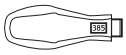
Körper mit Durchmesser 80 mm: Aufnahme ohne Greiferrille
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

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)

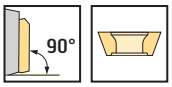
Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	r mm	P HC				M HC			K HC					S HC		
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	SDMT120408-D51	0,8	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT120408-D57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	SDMT120408-F57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8	😐	☹	☹							😐	☹	☹			

HC = beschichtetes Hartmetall

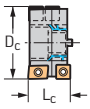
C 2

Igel-Fräser Frontstück
M4258 mm
SDM . 120408



– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
– Halbzahnige Ausführung mit Eckfrontstück

	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

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	

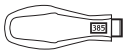
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

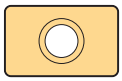
Einbauteile

	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)

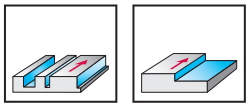
Wendeschneidplatten

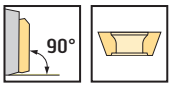
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	LDMT170408R-D51	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT170408R-D57	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	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

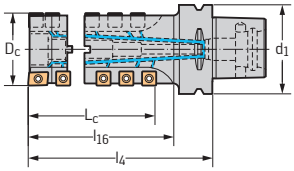
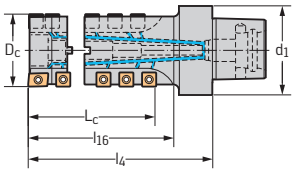
Igel-Fräser
M4258 inch
SDM . 120408

– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
– Halbzahnige Ausführung mit Eckfrontstück





	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

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 3“: Aufnahme ohne Greiferrille
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

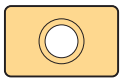
Einbauteile

	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

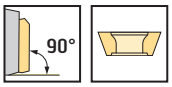
	D_c [inch]	2,000-3,000
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

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		😐	☹	☹							😐	☹	☹			

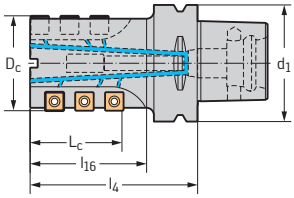
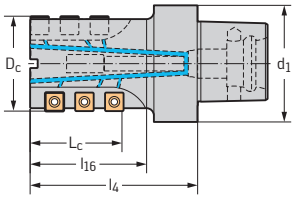
HC = beschichtetes Hartmetall

Igel-Fräser Grundkörper
M4258 inch
SDM . 120408



– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
– Grundkörper für Igel-Fräser

	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

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	24	SDM . 120408

Körper mit Durchmesser 3": Aufnahme ohne Greiferrille
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

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)

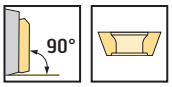
Wendeschneidplatten

	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

C 2

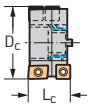
Igel-Fräser Frontstück
M4258 inch
SDM . 120408



– 2 bzw. 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte
– Halbzahnige Ausführung mit Eckfrontstück

	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

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

C 2

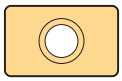
Einbauteile

	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)

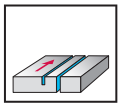
Wendeschneidplatten

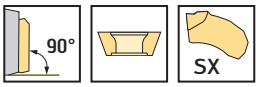
	Bezeichnung	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	LDMT170408R-D51	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT170408R-D57	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	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

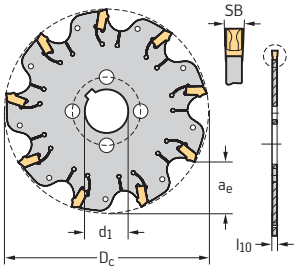
– 1 Schneidkante pro Wendeschneidplatte

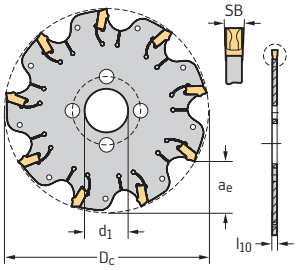




	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●	●●	●●	●		

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

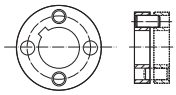
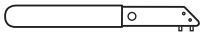
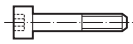
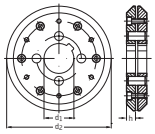




Werte für a_e in Kombination mit Mitnehmerring
Zur Montage der Schneidplatte Montageschlüssel FS1494 bzw. FS2249 verwenden

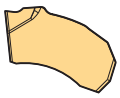
C 2

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 (2 Stück)!
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-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																			☺					

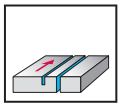
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

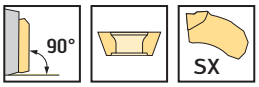
WALTER SELECT
Stabilität von Maschine, Werkstück und Aufspannung
☺ sehr gut ☺ gut ☹ mäßig
●● Hauptanwendung
● weitere Anwendung

C 2

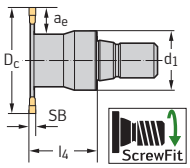
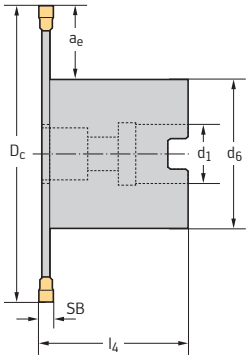
Trenn- und Schlitzfräser
F5055 mm
Walter BLAXX

– 1 Schneidkante pro Wendeschneidplatte





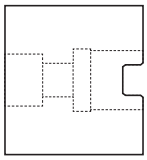
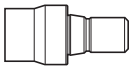
	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●	●●	●●	●		

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	T36		75	3	15	4	0,6	4	SX-3
	F5055.T36.063.Z04.4,0R	63	T36		76	4	15	4	0,6	4	SX-4
	F5055.T45.080.Z06.3,0R	80	T45		85	3	19	6	0,8	6	SX-3
	F5055.T45.080.Z06.4,0R	80	T45		86	4	19	6	0,8	6	SX-4
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138	F5055.BN16.063.Z04.3,0R	63	16	35	40	3	15	4	0,03	4	
	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	SX-3
	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	
	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	SX-4
	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	

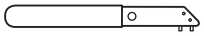
Zur Montage der Schneidplatte Montageschlüssel FS1494 bzw. FS2249 verwenden
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

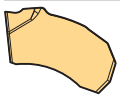
Einbauteile

	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

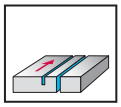
	Bezeichnung	s mm	r mm	P HC WKP23S	P HC WKP25S	P HC WSM33S	P HC WKP35S	P HC WSM43S	P HC WSP45S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM35S	M HC WSM43S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP23S	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	N HC WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM35S	S HC WSM43S	S HC WSP45S
	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																			☺					

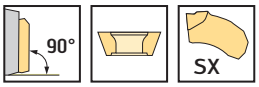
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

C 2

Trenn- und Schlitzfräser
F5055 inch
Walter BLAXX

– 1 Schneidkante pro Wendeschneidplatte

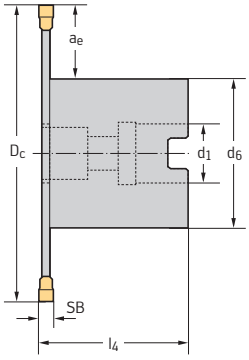




	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●	●●	●●	●		

Werkzeug

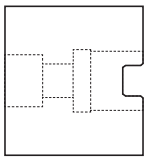
Bezeichnung	D_c Inch	d_1 Inch	d_6 Inch	l_4 Inch	SB Inch	a_e Inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138										
F5055.UBN16.063.Z04.3,0R	2,480	0,500	1,378	1,575	0,118	0,591	4	0,6	4	
F5055.UBN16.080.Z06.3,0R	3,150	0,500	1,575	1,575	0,118	0,748	6	0,9	6	
F5055.UBN22.100.Z09.3,0R	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	



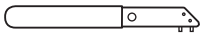
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

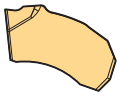
Einbauteile

	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)

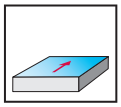
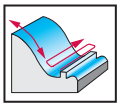
Schneideinsätze

	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																			☺					

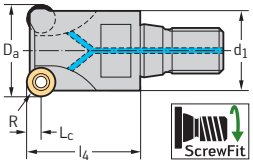
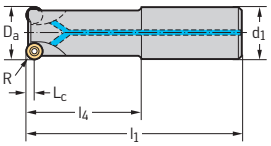
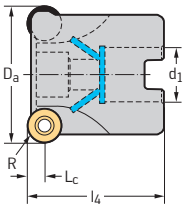
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Kopierfräser mit Rundplatten
M2471 mm

– 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	l_1 mm	Z	kg	Anz WSP	Type
ScrewFit 	★ M2471-025-T22-03-05	5	25	T22	35	5		3	0,1	3	RNMX1005M0
	★ M2471-032-T28-04-05	5	32	T28	40	5		4	0,2	4	
	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	
Zylinderschaft 	★ M2471-025-A25-03-05-L	5	25	25	60	5	150	3	0,5	3	RNMX1005M0
	★ M2471-032-A32-04-05	5	32	32	70	5	131	4	0,7	4	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138 	★ M2471-040-B16-05-05	5	40	16	40	5		5	0,2	5	RNMX1005M0
	★ M2471-050-B22-06-05	5	50	22	40	5		6	0,4	6	
	M2471-050-B22-05-06	6	50	22	40	6		5	0,5	5	RNMX1206M0
	★ M2471-052-B22-06-05	5	52	22	40	5		6	0,4	6	RNMX1005M0
	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

C 2

● ● ● / ★ Neu im Programm

Einbauteile

	Type	RNMX1005M0	RNMX1206M0
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2079 (Torx 9IP) 2,0 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	Type	RNMX1005M0	RNMX1206M0
	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	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

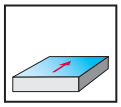
Wendeschneidplatten

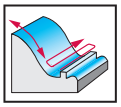
	Bezeichnung	d mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	RNMX1005M0-G57	10			☹	☹	☹							☹	☹
	RNMX1005M0-K67	10			☹	☹	☹							☹	☹
	RNMX1206M0-G57	12			😐	☹	😐							☹	😐
	RNMX1206M0-K67	12			😐	☹	😐							☹	😐

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Kopierfräser mit Rundplatten
M2471 inch
RNMX1206M0

– 8 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

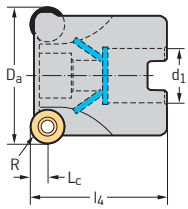




	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●			●●		

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

C 2

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

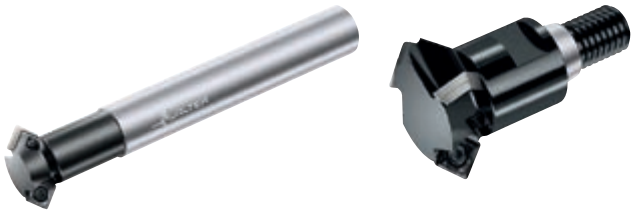
	D_a [inch]	2,000–2,500
	Drehmoment-Schraubendreher, analog Anzugsdrehmoment	FS2004 1,5–5,0 Nm
	Drehmoment-Schraubendreher, digital Anzugsdrehmoment	FS2248 1,0–6,0 Nm
	Wechselklinge	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	FS1485 (Torx 15IP)

Wendeschneidplatten

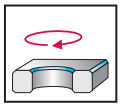
	Bezeichnung	d mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	RNMX1206M0-G57	12			✖	☹	✖							☹	✖
	RNMX1206M0-K67	12			✖	☹	✖							☹	✖

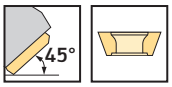
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Fasfräser
M4574 mm



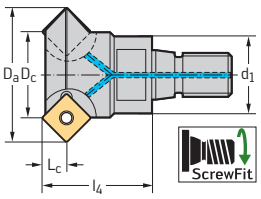
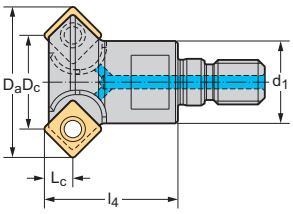
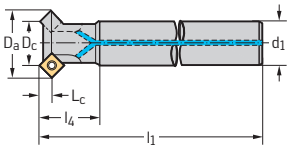
– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte





	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

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 	M4574-012-T09-02-03	12	20,3	T09	20		3,5	2	0,03	2	SDM . 06T204
	M4574-016-T14-03-03	16	24,3	T14	25		3,5	3	0,28	3	
	M4574-020-T18-02-05	20	32,8	T18	30		5,5	2	0,09	2	SDM . 09T308
	M4574-025-T22-03-05	25	37,8	T22	35		5,5	3	0,14	3	
	M4574-032-T28-03-05	32	44,8	T28	40		5,5	3	0,24	3	
	M4574-032-T28-03-07	32	48,6	T28	40		7,5	3	0,23	3	SDM . 120408
Zylindrisch modular 	★ M4574-012-TC06-02-03	12	20,3	M6	20		3,5	2	0,04	2	SDM . 06T204
	★ M4574-016-TC08-03-03	16	24,3	M8	25		3,5	3	0,03	3	
	★ M4574-020-TC10-02-05	20	32,8	M10	30		5,5	2	0,07	2	SDM . 09T308
	★ M4574-025-TC12-03-05	32	37,8	M12	35		5,5	3	0,11	3	
	★ M4574-032-TC16-03-05	32	44,8	M16	40		5,5	3	0,21	3	
	★ M4574-032-TC16-03-07	32	48,6	M16	40		7,5	3	0,19	3	SDM . 120408
Zylinderschaft 	M4574-008-A12-01-03	8	16,3	12	30	120	3,5	1	0,11	1	SDM . 06T204
	M4574-010-A12-01-03	10	18,3	12	30	120	3,5	1	0,11	1	
	M4574-012-A16-02-03	12	20,3	16	40	160	3,5	2	0,24	2	
	M4574-012-A16-01-05	12	24,8	16	40	160	5,5	1	0,25	1	SDM . 09T308
	M4574-016-A16-03-03	16	24,3	16	40	160	3,5	3	0,24	3	SDM . 06T204
	M4574-016-A16-02-05	16	28,8	16	40	160	5,5	2	0,25	2	SDM . 09T308
	M4574-020-A20-02-05	20	32,8	20	40	200	5,5	2	0,50	2	
	M4574-025-A25-03-05	25	37,8	25	40	200	5,5	3	0,75	3	
	M4574-025-A25-02-07	25	41,6	25	40	200	7,5	2	0,75	2	SDM . 120408
	M4574-032-A32-03-05	32	44,8	32	40	250	5,5	3	1,52	3	SDM . 09T308
	M4574-032-A32-03-07	32	48,6	32	40	250	7,5	3	1,54	3	SDM . 120408
	M4574-040-A32-04-05	40	52,8	32	40	250	5,5	4	1,56	4	SDM . 09T308
	M4574-040-A32-03-07	40	56,6	32	40	250	7,5	3	1,63	3	SDM . 120408

Werkzeuge mit Zylinderschaft können je nach Einsatzfall gekürzt werden.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

● ● ● / ★ Neu im Programm

Einbauteile

	Type	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 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	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	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

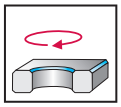
	Bezeichnung	r mm	P HC				M HC			K HC					S HC		
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	SDMT06T204-D51	0,4	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT06T204-D57	0,4	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	SDMT06T204-F57	0,4	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	0,4	😐	☹	☹							😐	☹	☹			
	SDMT09T308-D51	0,8	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT09T308-D57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	SDMT09T308-F57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	0,8	😐	☹	☹							😐	☹	☹			
	SDMT120408-D51	0,8	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT120408-D57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	SDMT120408-F57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8	😐	☹	☹							😐	☹	☹			

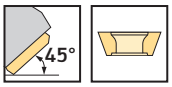
HC = beschichtetes Hartmetall

C 2

Fasfräser
M4574 inch

– 4 Schneidkanten pro Wendeschneidplatte

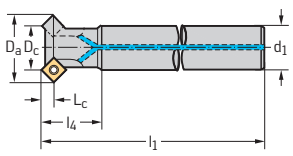




	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Werkzeug

Zylinderschaft



Bezeichnung	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
M4574.013-A15-01-05	0,500	0,976	0,625	1,575	6,299	0,217	1	0,53	1	SDM . 09T308
M4574.019-A19-02-05	0,750	1,224	0,750	1,575	7,874	0,217	2	1,02	2	
M4574.026-A26-03-05	1,000	1,476	1,000	1,575	7,874	0,217	3	1,64	3	
M4574.031-A31-03-05	1,250	1,724	1,250	1,575	9,843	0,217	3	3,25	3	
M4574.038-A38-03-07	1,500	2,154	1,500	1,575	9,843	0,295	3	4,64	3	SDM . 120408

Werkzeuge mit Zylinderschaft können je nach Einsatzfall gekürzt werden.
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

C 2

Einbauteile

	Type	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Spannschraube für Wendeplatte Anzugsdrehmoment	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Nm	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Nm

Zubehör

	Type	SDM . 09T308	SDM . 120408
	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	FS2268 (Torx 10IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Schraubendreher	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	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDMT09T308-D51	0,8	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT09T308-D57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	SDMT09T308-F57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	0,8	😐	☹	☹							😐	☹	☹			
	SDMT120408-D51	0,8	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT120408-D57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	SDMT120408-F57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8	😐	☹	☹							😐	☹	☹			

HC = beschichtetes Hartmetall

C 2

Schnittdaten zum Schruppen
WKP35G / WMP45G / WEP 20

= 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] HT Planfräsen WEP20 a_e / D_c* 1/1 1/2	Schneidstoffsorten: Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min] HT Planfräsen WEP20 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	●	●●	200	250	
		C > 0,25 ... ≤ 0,55 %	vergütet	210	708	P3	●	●●	200	250	
		C > 0,55 %	geglüht	190	639	P4	●	●●	200	250	
		C > 0,55 %	vergütet	300	1013	P5	●	●●	150	210	
		Automatenstahl (kurzspanend)	geglüht	220	745	P6	●	●●	200	250	
	Niedrig legierter Stahl	geglüht		175	591	P7	●	●●	150	210	
		vergütet		300	1013	P8	●	●●	150	210	
		vergütet		380	1282	P9	●	●●	150	210	
		vergütet		430	1477	P10	●	●●	200	250	
	Hoch legierter Stahl und hoch legierter Werkzeugstahl	geglüht		200	675	P11	●	●●	150	210	
		gehärtet und angelassen		300	1013	P12	●	●●	150	210	
		gehärtet und angelassen		400	1361	P13	●	●●	150	210	
	Nichtrostender Stahl	ferritisch / martensitisch, geglüht		200	675	P14	●	●●			
		martensitisch, vergütet		330	1114	P15	●	●●			
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	●	●●			
		perrlitisch		260	867	K2	●	●●			
	Grauguss	niedrige Festigkeit		180	602	K3	●	●●			
		hohe Festigkeit / austenitisch		245	825	K4	●	●●			
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		155	518	K5	●	●●			
		perrlitisch		265	885	K6	●	●●			
	GGV (CGI)			200	675	K7	●	●●			
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	●●	●			
	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)

[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.

C 2

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

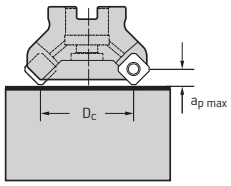
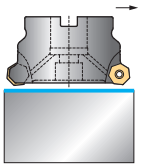
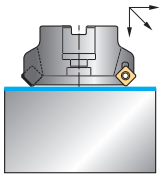
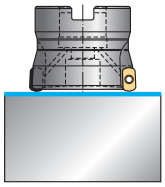
Schneidstoffsorten

Startwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]

	HC															
	Plan-/Eckfräsen		Eckfräsen mit vollzahnigen Igel-Fräsern		Nutfräsen mit halbzahnigen Igel-Fräsern		Bohrzirkularfräsen		Nutfräsen mit Scheibenfräsern		Kopierfräsen			Kopierfräsen		
	WKP35G		WKP35G		WKP35G		WKP35G		WKP35G		WKP35G			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			a_e / D_c		
	1/1 1/2	1/5	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
	250	300	195	250	195	250	220	270	195	250	240	300	300			
	220	260	170	215	170	215	200	230	170	215	200	255	275			
	215	250	155	190	155	190	210	230	160	205	185	240	240			
	220	260	170	215	170	215	200	230	160	200	155	195	210			
	160	180	130	145	130	145	140	160	130	145	145	180	185			
	210	240	150	210	150	210	190	220	160	205	200	255	275			
	220	270	170	215	170	215	200	240	170	215	165	210	230			
	170	190	130	145	130	145	150	170	125	145	155	195	215			
	130	150	85	100	85	100	110	130	85	95	145	180	200			
	110	130	80	90	80	90	80	100	80	90	120	155	170			
	130	160	100	120	100	120	120	140	100	120	110	145	160			
	80	90	65	75	65	75	80	90	65	80	75	100	100			
	70	80	60	70	60	70	70	80	60	70	65	80	90			
	140	160	105	120	105	120	120	140	105	130	120	155	170	125	150	185
	90	110	60	70	60	70	60	70	60	85	110	145	155	100	120	150
														120	140	180
														100	120	155
														110	130	165
	160	190	150	170	150	170	110	120	140	155	250	290	310			
	140	170	120	140	120	140	130	160	135	145	200	240	260			
	300	330	160	180	160	180	270	300	160	180	240	280	300			
	190	220	120	140	120	140	150	180	120	140	190	230	250			
	200	220	140	150	140	150	180	200	140	150	240	280	300			
	130	150	105	115	105	115	120	140	110	120	190	230	250			
	130	160	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	400	400	300	300	400	400	400	450	500			
	300	300	300	300	300	300	400	400	300	300	300	350	400			

C 2

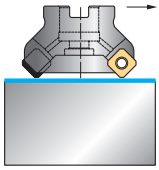
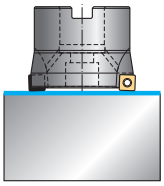
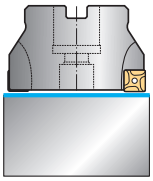
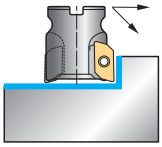
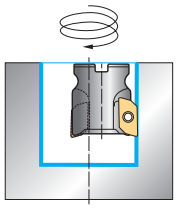
Vorschubbestimmung (Startwerte)

Werkstoffgruppe	Fräsertyp	M3024	M4003		M5008	
	Zahnvorschub f_{z0} für $a_e = D_c$ $a_p = a_{p\,max} = L_c$					
	Einstellwinkel κ	43°	45°		0°–20°	
		f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]	
	Werkzeug-Ø bzw. Ø-Bereich [mm]	63–160	20–100	25–160	16–66	
	Maximale Schnitttiefe $a_{p\,max} = L_c$ [mm]	6,0	4,5	6,5	1	
P	Unlegierter Stahl [1]	0,45	0,20	0,25	0,80	
P	Niedrig legierter Stahl	0,40	0,15	0,20	0,80	
P	Hoch legierter Stahl und Werkzeugstahl	0,32	0,15	0,20	0,72	
P	Nichtrostender Stahl	0,22	0,12	0,15	0,32	
M	Nichtrostender Stahl [2]	0,17	0,10	0,12	0,24	
K	Temperguss	0,32	0,20	0,25	0,24	
K	Grauguss	0,55	0,25	0,30	0,96	
K	Gusseisen mit Kugelgraphit	0,45	0,20	0,25	0,80	
K	GGV (CGI)	0,27	0,17	0,20	0,80	
N	Aluminium-Knetlegierungen		0,12	0,15		
N	Aluminium-Gusslegierungen		0,12	0,15		
N	Magnesiumlegierungen		0,10	0,12		
N	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)		0,10	0,12		
S	Warmfeste Legierungen		0,10	0,12	0,32	
S	Titanlegierungen		0,10	0,12	0,32	
S	Wolframlegierungen		0,10	0,12	0,32	
S	Molybdänlegierungen		0,10	0,12	0,32	
H	Gehärteter Stahl				0,24	
H	Gehärtetes Gusseisen				0,26	
O	Thermoplaste		0,10	0,15		
O	Kunststoff, kohlefaserverstärkt			0,15		
O	Graphit (technisch)		0,10			
	Wendeschneidplattentypen	XNMU0906..	SD..09T3AZN..	SD..1204AZN..	ENMX08T316R..	
	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 $a_e / D_c < 1/5$

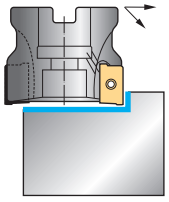
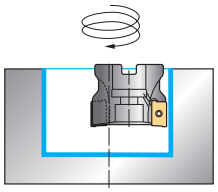
C 2

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

	M5009	M5012	M2136	M2331			
				 Für Plan-/Eckfräsen		 Für Bohrzirkularfräsen	
	45°	88°	90°	90°		90°	
	f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]		f_{z0} [mm]	
	25–100	32–100	50–160	32–50	40–50	32–50	40–50
	5,0	8	6,5	15	20	15	20
	0,19	0,15					
	0,15	0,14					
	0,15	0,14					
	0,11	0,09					
	0,09	0,08					
	0,19	0,15	0,20				
	0,23	0,17	0,25				
	0,19	0,15	0,20				
	0,15	0,14	0,15				
	0,11	0,09		0,15	0,20	0,13	0,18
	0,11	0,09		0,12	0,15	0,13	0,18
	0,09	0,08		0,12	0,12	0,13	0,18
	0,09	0,08		0,10	0,10	0,11	0,13
	0,09	0,06					
	0,09	0,06					
	0,09	0,06					
	0,09	0,06					
	0,09	0,06					
	0,11	0,08					
	0,11	0,09		0,15	0,15		
	0,11	0,09		0,12	0,12		
	SN.X0904ANN.. SN.X090408..	SN.X090408.. SN.X0904ZNN..	SNEF1204..	ZDGT15A4..	ZDGT20A..	ZDGT15A4..	ZDGT20A5..
	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
	1.2	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

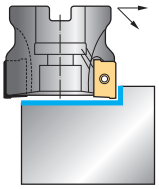
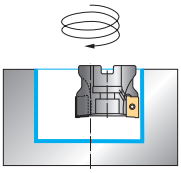
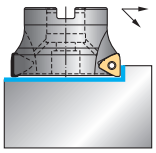
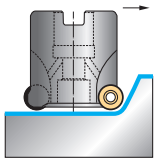
C 2

Vorschubbestimmung (Startwerte)

Werkstoffgruppe	Fräsertyp	M4130					
	Zahnvorschub f_{z0} für $a_e = D_c$ $a_p = a_{p\,max} = L_c$	 Für Eckfräsoperationen			 Für Bohrzirkularfräsoperationen		
	Einstellwinkel κ	90°			90°		
		f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]
	Werkzeug-Ø bzw. Ø-Bereich [mm]	16–25	32–50	50–100	16–20	25–50	50–100
	Maximale Schnitttiefe $a_{p\,max} = L_c$ [mm]	8	13	16	8	13	16
P	Unlegierter Stahl [1]	0,15	0,20	0,25	0,13	0,17	0,22
P	Niedrig legierter Stahl	0,10	0,15	0,17	0,09	0,13	0,17
P	Hoch legierter Stahl und Werkzeugstahl	0,10	0,15	0,17	0,09	0,13	0,17
P	Nichtrostender Stahl	0,08	0,12	0,15	0,07	0,10	0,13
M	Nichtrostender Stahl [2]	0,08	0,10	0,12	0,07	0,09	0,10
K	Temperguss	0,12	0,20	0,25	0,10	0,17	0,22
K	Grauguss	0,15	0,25	0,30	0,13	0,22	0,27
K	Gusseisen mit Kugelgraphit	0,12	0,20	0,25	0,10	0,17	0,22
K	GGV (CGI)	0,10	0,15	0,17	0,10	0,17	0,22
N	Aluminium-Knetlegierungen						
N	Aluminium-Gusslegierungen						
N	Magnesiumlegierungen						
N	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)						
S	Warmfeste Legierungen	0,08	0,12	0,15	0,07	0,10	0,13
S	Titanlegierungen	0,08	0,12	0,15	0,07	0,10	0,13
S	Wolframlegierungen	0,08	0,12	0,15	0,07	0,10	0,13
S	Molybdänlegierungen	0,08	0,12	0,15	0,07	0,10	0,13
H	Gehärteter Stahl						
H	Gehärtetes Gusseisen						
O	Thermoplaste	0,12	0,17	0,20	0,12	0,17	0,20
O	Kunststoff, kohlefaserverstärkt						
O	Graphit (technisch)	0,10	0,15	0,15	0,10	0,15	0,15
	Wendeschneidplattentypen	LD..08T2..	LD..14T3..	LD..1704..	LD..08T2..	LD..14T3..	LD..1704..
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	1,0	1,0
	1/5	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
	1/10	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2
	1/20	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3
	1/50						
Korrekturfaktor Ka_p für den Zahnvorschub abhängig von der Schnitttiefe a_p $f_z = f_{z0} \cdot Ka_e \cdot Ka_p$	$a_p =$ 1						
	2						
	3						
	4						
	6						
	8						
	$a_{p\,max} = L_c$						

[1] und Stahlguss
[2] und austenitisch / ferritisch
* nur möglich, wenn $a_p < 0{,}75 \times D_c$
** nur bei $a_e / D_c < 1/5$

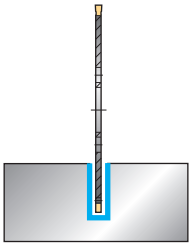
C 2

	M5130			M5130			M5137	M2471	
									
	Für Eckfräsoperationen			Für Bohrzirkularfräsoperationen					
	90°			90°			90°	90°	
	f_{z0} [mm]			f_{z0} [mm]			f_{z0} [mm]	f_{z0} [mm]	
	10 - 63	25 - 80	25 - 160	10–63	25–80	25-160	50–100	25–52	32–63
	5	11	15				8	5	6
	0,12	0,21	0,26	0,10	0,19	0,23	0,20	0,17	0,22
	0,08	0,16	0,19	0,07	0,14	0,17	0,15	0,17	0,15
	0,08	0,16	0,19	0,07	0,14	0,17	0,15	0,13	0,15
	0,06	0,13	0,16	0,06	0,12	0,14	0,12	0,09	0,11
	0,06	0,11	0,13	0,06	0,09	0,11	0,10	0,09	0,11
	0,10	0,21	0,26	0,08	0,18	0,23	0,20		
	0,12	0,26	0,32	0,10	0,20	0,28	0,25		
	0,10	0,21	0,26	0,08	0,18	0,23	0,20		
	0,08	0,21	0,19	0,08	0,18	0,23	0,15		
	0,08	0,13	0,16	0,08	0,13	0,16			
	0,10	0,16	0,16	0,08	0,13	0,16			
	0,08	0,13	0,16	0,07	0,12	0,15			
	0,06	0,11	0,13	0,06	0,09	0,11			
	0,06	0,13	0,16	0,06	0,11	0,14	0,12	0,09	0,11
	0,06	0,13	0,16	0,06	0,11	0,14	0,12	0,09	0,11
	0,06	0,13	0,16	0,06	0,11	0,14	0,12	0,09	0,11
	0,06	0,13	0,16	0,06	0,11	0,14	0,12	0,09	0,11
	0,06	0,11	0,13						
	0,08	0,13	0,15						
	0,10	0,18	0,21	0,10	0,18	0,21			
	0,08	0,16	0,16	0,08		0,16			
	AC..0602..	BC..1204..	BC..1605..	AC..0602..	BC..1204..	BC..1605..	TNMU160508R..	RNMX1005..	RNMX1206..
	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	1,2	1,2
	1,2	1,2	1,2	1.2	1,2	1.2	1,2	1,5	1,5
	1,3	1,3	1,3	1.3	1,3	1.3	1,3	1,8	1,8
								2,0	2,0
								1,5	1,6
								1,2	1,3
								1,0	1,1
								1,0	1,0

C 2

Vorschubbestimmung (Startwerte)

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

Werkstoffgruppe	Fräsertyp	F5055				
	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

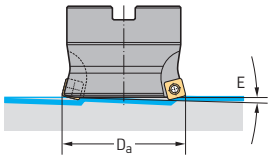
[1] und Stahlguss
[2] und austenitisch / ferritisch
[3] Bei der Bearbeitung von Magnesiumlegierungen keine wassermischbaren Kühlschmiermittel verwenden

Bitte beachten: Zahnvorschub f_Z nicht größer als 0,6 mm

C 2

Anwendungsinformationen für High-Feed-Planfräser M4002/F2010

Schräges Eintauchen



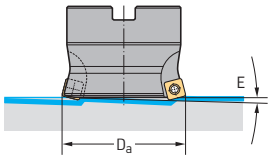
Maximaler Eintauchwinkel E [°]

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 [°]

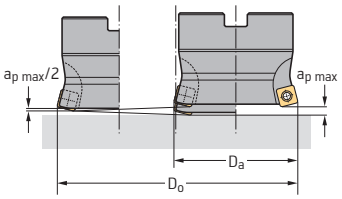
D_a [inch]	SD..06T2..						
	r = 0.016	r = 0.031	r = 0.047	r = 0.063	r = 0.079	r = 0.098	ZDR
0.750	4,2	3,3	2,5				1,5
1.000	2,2	1,6	1,2				0,7
1.250	1,4	1,1	0,8				0,5
1.500	1,2	0,9	0,7				0,3
2.000	0,7	0,6	0,4				0,3
2.500	0,4	0,3	0,2				0,1

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

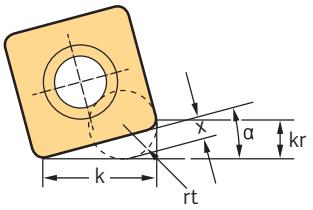
Zirkularfräsen einer Bohrung ins Volle



Durchmesserbereich für das Fräsen einer Bohrung in einem Durchgang [mm] / [inch]

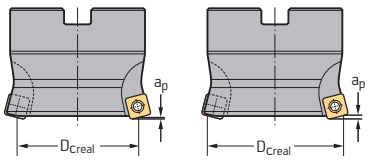
	Wendeschneidplatte					
	SD..06T204		SD..09T308		SD..120408	
D_a [mm]	$D_{0\,min}$[mm]	$D_{0\,max}$[mm]	$D_{0\,min}$[mm]	$D_{0\,max}$[mm]	$D_{0\,min}$[mm]	$D_{0\,max}$[mm]
20	28.6	40				
25	38.6	50	33.26	50		
32	52.6	64	47.26	64		
35	58.6	70	53.26	70		
40	68.6	80	63.26	80		
42	72.6	84	67.26	84		
50	88.6	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



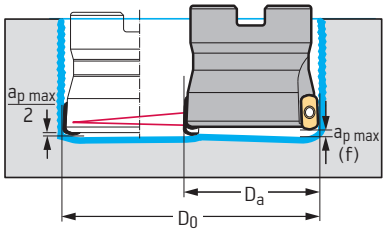
$D_{c\,real} \approx D_c + 8 \cdot a_p$

– 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 High-Feed-Planfräser M5008

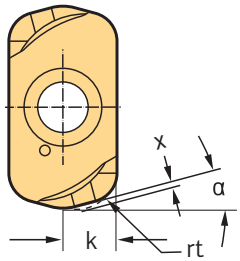
Zirkularfräsen einer Bohrung ins Volle



Durchmesserbereich für das Fräsen einer Bohrung in einem Durchgang

D_a [mm]	ENMX08T316R..				
	$D_{0\,min}$ [mm]	$D_{0\,min}$ [mm]	D_a [inch]	$D_{0\,min}$ [inch]	$D_{0\,min}$ [inch]
16	26,2	32	0.625	1,022	1,250
20	34,2	40	0.750	1,272	1,500
25	44,2	50	1.000	1,772	2,000
30	54,2	60	1.250	2,272	2,500
32	58,2	64	1.500	2,772	3,000
35	64,2	70	2.000	3,772	4,000
40	74,2	80	2.500	4,772	5,000
42	78,2	84			
50	94,2	100			
52	98,2	104			
63	120,2	126			
66	126,2	132			

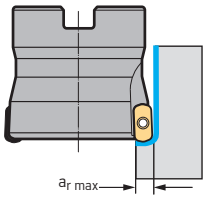
Programmierinformation



Wende-schneidplatte	rt		X		k		α
	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[°]
ENMX08T316R..	2	0,157	0,79	0,031	3,0	0,114	17,7

Beim Programmieren des theoretischen Werkzeugradius' „rt" ergibt sich eine maximale Abweichung zur Endkontur wie aufgezeigt. Der minimale Unterschied (nur in den Ecken) wird von den Nachfolgewerkzeugen zur Restbearbeitung korrigiert.

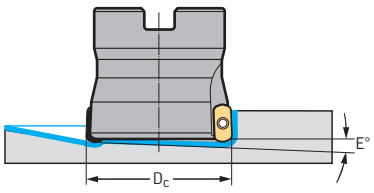
Tauchfräsen



Maximale Schnittbreite a_r

	ENMX08T316R..
a_r [mm]	3,0
a_r [inch]	0,118

Schräges Eintauchen



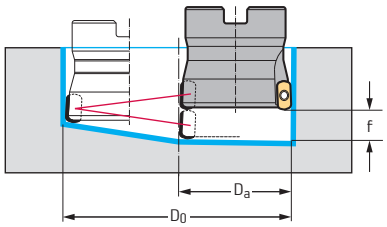
Maximaler Eintauchwinkel E [°]

D_a [mm]	ENMX08T316R..	D_a [inch]	ENMX08T316R..
16	2,20	0.625	2,3
20	1,50	0.750	1,6
25	1,10	1.000	1,1
30	0,80	1.250	0,8
32	0,75	1.500	0,6
35	0,60	2.000	0,4
40	0,55	2.500	0,3
42	0,53		
50	0,43		
52	0,40		
63	0,33		
66	0,30		

Anwendungsinformationen für High-Feed-Planfräser M5008 – Fortsetzung

Zirkularfräsen einer Bohrung

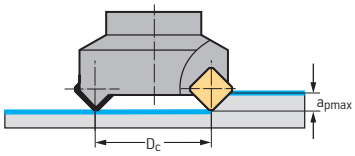
Maximaler Axialvorschub pro Werkzeugumlauf („Gewindesteigung“) f [mm]



Bearbeiteter Bohrungsdurchmesser D_0 [mm]	ENMX08T316R.. D_a [mm]											
	16	20	25	30	32	35	40	42	50	52	63	66
15												
20	0,5											
30	1,0	0,8	0,3									
40	1,0	1,0	0,8	0,4	0,3	0,2						
50	1,0	1,0	1,0	0,9	0,7	0,5	0,3	0,2				
60	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,8	0,6	0,5	0,2	0,2		
70	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8	0,5	0,4	0,1	0,1
80	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,7	0,6	0,3	0,2
90	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8	0,5	0,4
100	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,7	0,6
120	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9
150	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
180	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
200	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
250	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0

Anwendungsinformationen für Planfräser M4003/F2010

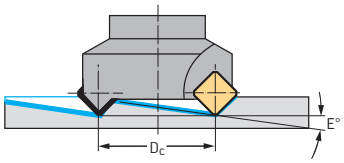
Planfräsen



Maximale Frästiefe a_p [mm]

	SD . . 09T3AZN	SD . . 1204AZN
a_p	4,5	6,5

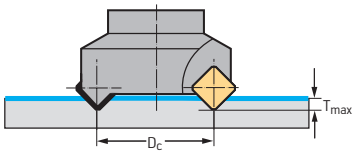
Schräges Eintauchen



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

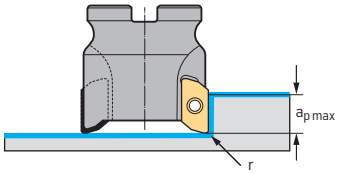


Maximale Tauchtiefe T_{max} [mm]

	SD..09T3AZN..	SD..1204AZN..
T_{max}	4,5	6,0

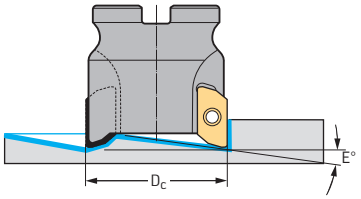
Anwendungsinformationen für Ramping-Fräser M2331

Eckfräsen



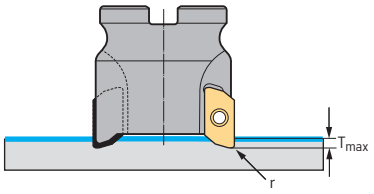
Eckenradius r [mm]	Maximale Frästiefe $a_{p\,max}$ [mm] ZDGT15A4..	ZDGT20A5..
0,4	16,0	21,3
0,8	16,0	21,3
1,2	15,9	21,2
1,6	15,8	21,0
2,0	15,7	20,9
2,5	15,5	20,8
3,0	15,4	20,6
4,0	15,1	20,3
5,0		20,0
6,0		19,8
6,4		19,7

Schräges Eintauchen



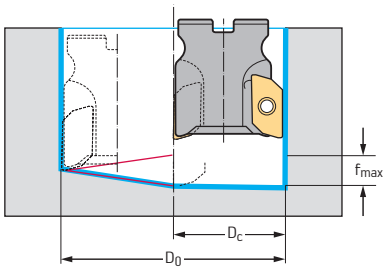
D_c [mm]	Maximaler Eintauchwinkel E [°] ZDGT15A4..	ZDGT20A5..
32	11	
40	7	12
50	5	8
D_c [inch]		
1.500	8	
2.000	5,4	8,6

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



Mögliche Bohrungsdurchmesser und Axialvorschübe [mm] / [inch]

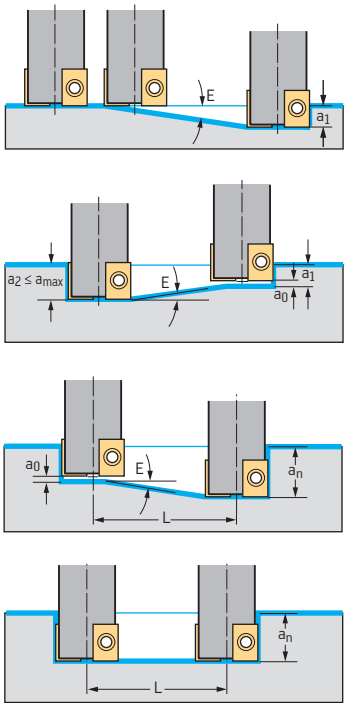
Fräser-Ø	ZDGT15A4..			ZDGT20A5..		
D_c [mm]	$D_{0\,min}$ [mm]	$D_{0\,max}$ [mm]	f_{max} [mm]	$D_{0\,min}$ [mm]	$D_{0\,max}$ [mm]	f_{max} [mm]
32	45	64	7,9			
40	61	80	8,1	54	80	9,3
50	81	100	8,5	74	100	10,6
D_c [inch]	$D_{0\,min}$ [inch]	$D_{0\,max}$ [inch]	f_{max} [inch]	$D_{0\,min}$ [inch]	$D_{0\,max}$ [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

Anzugsschrauben

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)
M2331-050-B22-04-15	M10 × 35 (SW8)
M2331-050-B22-02-20	M10 × 40 (SW8)
M2331-050-B22-03-20	M10 × 40 (SW8)

Anwendungsinformationen für Eckfräser M4130

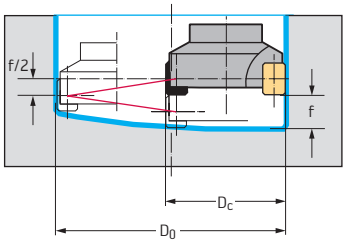
Schräges Eintauchen und Zirkulareintauchen ins Volle



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



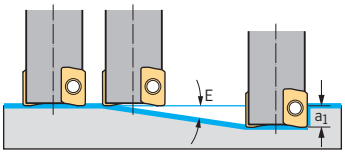
Maximaler Axialvorschub pro Werkzeugumlauf („Gewindesteigung“) f [mm]

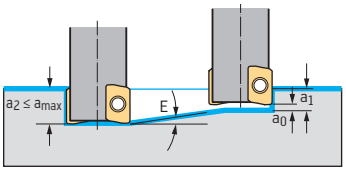
Bearbeiteter Bohrungsdurchmesser		LD..08T204R..			LD..14T308R..					LD..170408R..					
$D_{0\ min}$ [mm]	$D_{0\ max}$ [mm]	D_c [mm]			D_c [mm]					D_c [mm]					
		16	20	25	25	32	40	50	63	40	50	63	80	100	125
20,6	32	5,7													
28,6	40	5,7	5,7												
38,6	50	5,7	5,7	5,7											
31,6	50	5,7	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

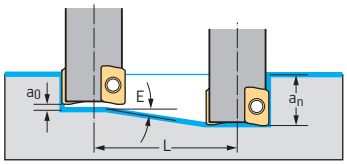
C 2

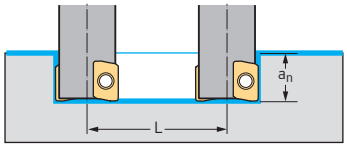
Anwendungsinformationen für Eckfräser M5130

Schräges Eintauchen und Zirkulareintauchen ins Volle









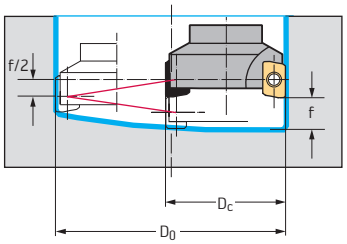
Eintauchen mit Eckfräser M5130 / Tauchwinkel E_{max} [°]

Fräser-Ø	AC..0602.. $a_{p\,max}$ = 5 mm				BC..1204.. $a_{p\,max}$ = 12 mm				BC1605.. $a_{p\,max}$ = 15 mm			
D_c [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]	E_{max} [°]	$D_{0\,min}$ [mm]	$D_{0\,max}$ [mm]	a_0 [mm]
10	6,7	15	20	0,58								
12	4,0	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	0,56								
22	1,9	37	44	0,56	7,1	30	44	1,6				
25	1,6	43	50	0,56	5,8	36	50	1,6	8,8	32	50	2
28									7,1	38	56	2
32	1,2	57	64	0,56	3,8	50	64	1,5	5,8	46	64	2
35									5,0	52	70	2
40	0,9	73	80	0,56	2,8	66	80	1,5	4,1	62	80	2
42									3,8	66	84	2
50	0,7	73	100	0,56	2,1	86	100	1,5	3,0	82	100	2
52									2,9	86	104	2
63	0,5	119	126	0,56	1,6	112	126	1,5	2,3	108	126	2
66									2,1	114	132	2
80					1,2	146	160	1,5	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

D_c [inch]	ap max = 0.197 inch E_{max} [°]	$D_{0\,min}$ [inch]	$D_{0\,max}$ [inch]	a_0 [inch]	ap max = 0.472 inch E_{max} [°]	$D_{0\,min}$ [inch]	$D_{0\,max}$ [inch]	a_0 [inch]	ap max = 0.591 inch E_{max} [°]	$D_{0\,min}$ [inch]	$D_{0\,max}$ [inch]	a_0 [inch]
0,500	4,4	0,709	1,000	0,022								
0,625	3,0	0,974	1,250	0,022								
0,750	2,3	1,224	1,500	0,022	9,2	0,949	1,500	0,063				
1,000	1,6	1,724	2,000	0,022	5,7	1,449	2,000	0,063	8,5	1,291	2,000	0,079
1,250	1,2	2,224	2,500	0,022	3,8	1,949	2,500	0,059	5,8	1,791	2,500	0,079
1,500	1	2,724	3,000	0,022	3	2,449	3,000	0,059	4,4	2,291	3,000	0,079
2,000	0,7	3,724	4,000	0,022	2,1	3,449	4,000	0,059	3,0	3,291	4,000	0,079
2,500	0,5	4,724	5,000	0,022	1,6	4,449	5,000	0,059	2,2	4,291	5,000	0,079
3,000					1,3	5,449	6,000	0,059	1,8	5,291	6,000	0,079
4,000									1,3	7,291	8,000	0,079
5,000									1,0	9,291	10,000	0,079
6,000									0,8	11,291	12,000	0,079

Anwendungsinformationen für Eckfräser M5130

Zirkularfräsen einer Bohrung ins Volle



Max. Axialvorschub pro Werkzeugumlauf („Gewindesteigung“) f [mm]

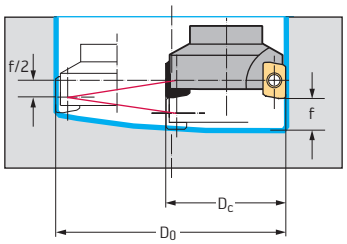
Bearbeiteter Bohrungs-Ø D_0 [mm]	AC..0602.. D_c [mm]											
	10	12	14	16	18	20	22	25	32	40	50	63
15	1,8											
20	3,7	2,1										
30	5,0	4,7	3,3	2,3	1,6							
40	5,0	5,0	5,0	4,0	3,0	2,3	1,9					
50	5,0	5,0	5,0	5,0	4,4	3,5	2,9	2,2				
60	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	4,6	4,0	3,1	1,8			
70	5,0	5,0	5,0	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

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				

C 2

Zirkularfräsen einer Bohrung ins Volle



Max. Axialvorschub pro Werkzeugumlauf („Gewindesteigung“) f [mm]

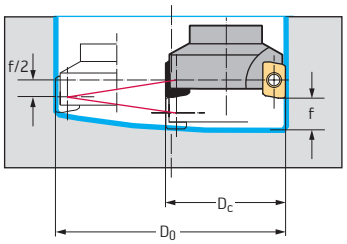
Bearbeiteter Bohrungs-Ø D_0 [mm]	BC..1204.. D_c [mm]						
	22	25	32	40	50	63	80
30	3,1						
40	7,0	4,8					
50	11,0	8,0	3,8				
60	12,0	11,2	5,8				
80	12,0	12,0	7,9	4,6			
100	12,0	12,0	10,0	6,1			
120	12,0	12,0	12,0	7,7	4,6		
150	12,0	12,0	12,0	9,2	5,8		
180	12,0	12,0	12,0	12,0	8,1	5,0	
200	12,0	12,0	12,0	12,0	11,5	7,6	4,6
250	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	10,3	6,6
300	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	7,9
350	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	11,2
400	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
450	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0
500	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0

Max. Axialvorschub pro Werkzeugumlauf („Gewindesteigung“) f [inch]

Bearbeiteter Bohrungs-Ø D_0 [inch]	BC..1204.. D_c [inch]						
	0,750	1,000	1,250	1,500	2,000	2,500	3,000
0,984							
1,181	0,219						
1,575	0,420	0,180					
1,969	0,472	0,304	0,150				
2,362	0,472	0,427	0,232				
2,756	0,472	0,472	0,314	0,207			
3,150	0,472	0,472	0,396	0,272			
3,543	0,472	0,472	0,472	0,336	0,178		
3,937	0,472	0,472	0,472	0,401	0,223		
4,724	0,472	0,472	0,472	0,472	0,314	0,195	
5,906	0,472	0,472	0,472	0,472	0,450	0,299	0,207
7,087	0,472	0,472	0,472	0,472	0,472	0,403	0,291
7,874	0,472	0,472	0,472	0,472	0,472	0,472	0,347
9,843	0,472	0,472	0,472	0,472	0,472	0,472	0,472
11,8110	0,472	0,472	0,472	0,472	0,472	0,472	0,472
13,7795	0,472	0,472	0,472	0,472	0,472	0,472	0,472
15,7480	0,472	0,472	0,472	0,472	0,472	0,472	0,472
17,7165	0,472	0,472	0,472	0,472	0,472	0,472	0,472
19,6850	0,472	0,472	0,472	0,472	0,472	0,472	0,472

Anwendungsinformationen für Eckfräser M5130 – Fortsetzung

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

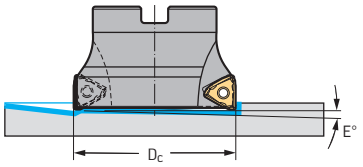
Max. Axialvorschub pro Werkzeugumlauf („Gewindesteigung“) f [inch]

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						

Anwendungsinformationen für Eckfräser M5137

Schräges Eintauchen und Zirkulareintauchen ins Volle

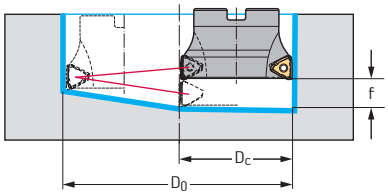
Eintauchen mit Xtra·tec® Eckfräser M5137 / Tauchwinkel E_{max} [°]



Fräser-Ø D_c [mm]	TNMU160508R.. $a_{p\,max}$ = 8 mm E_{max} [°]	$D_{0\,min}$ [mm]	$D_{0\,max}$ [mm]	a_0 [mm]
50	1,3	91	100	1,0
63	1,0	117	126	1,0
80	0,8	151	160	1,0
100	0,6	191	200	1,0

Zirkularfräsen einer Bohrung ins Volle

Max. Axialvorschub pro Werkzeugumlauf („Gewindesteigung“) f [mm]



Bearbeiteter Bohrungs-Ø D_0 [mm]	TNMU160508R . . D_c [mm] 50	63	80	100
100	3,6			
120	5,0	3,1		
150	7,8	5,3	3,5	
180	8,0	6,4	4,4	
200	8,0	7,5	5,3	3,3
250	8,0	8,0	7,5	4,9
300	8,0	8,0	8,0	6,6
350	8,0	8,0	8,0	8,0
400	8,0	8,0	8,0	8,0

C 2

Hinweise zum 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.

Teil 1: 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 . T1204..	D_c								28,100		24,400		
	BC.T1605..	D_c								22.300	20.900	19.300	18.300	
M5008	ENMX08T316R..	D_a					32,700	29,200		26,100		23,100	22,100	
M5009	SN.X0904..	D_c								34,100		30,100		
M5012	SN.X0904..	D_c										27,300		
M2136	SNEF1204..	D_c												
M4258	SD..1204..	D_c												
	LD..1704..	D_c												
M2471	RNMX1005..	D_c								27,200		23,400		
	RNMX1206..	D_c										26.600		

C 2

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									
	21,500		19,100		16,900		14,800							
	16.900	16.500	14.900	14.600	13.200	12.800	11.600	11.200	10.300	9.100	8.000			
	20,700	20,200	18,500	18,100	16,500	16,100								
	26,900		24,100		21,500		19,000		17,000					
	24,400		21,800		19,500		17,300		15,400					
			11.200		10.000		8.800		7.900	7.000	6.200			
			17.300		15.000		12.900							
			17.300		15.000		12.900							
	20,500		18,100	17,700										
	23.300		20.400	20.000	18.000									

Hinweise zu Hochgeschwindigkeiteinsatz – Fortsetzung

Teil 2: 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	SNEF1204..	D_c								
M5130	AC.T0602..	D_c		40.000	40.000	40.000	40.000	36.800	33.400	
	BC.T1204..	D_c				33,100	27,900	24,500	22,100	
	BC.T1605..	D_c					22,100	19,300	17,400	
M5008	ENMX08T316R . .	D_a			32,800	30,000	25,900	23,200	21,200	
M5009	SN.X0904..	D_c					33,800	30,200	27,600	
M4258	SD..1204..	D_c								
	LD..1704..	D_c								
M2471	RNMX1206..	D_a								

	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							
	18,900	16,800	15,200						
	14,800	13,100	11,900	10,200	9,100	8,200			
	18,300	16,400							
	23,900	21,400	19,500	16,900					
	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

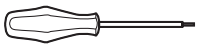
Bezeichnung		Skalenbereich
FS2041	6	4,5–14 Nm
FS2042	6	40–123 in lbs

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

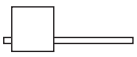
IP = Torx Plus

C 2

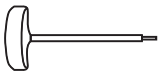
Schraubendreher

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

C 2

D – Aufnahmen

Stehende Aufnahmen – D1

Spanneinheiten	Programmübersicht	800
	Walter Capto™ -Aufnahmen	802
	VDI-Aufnahmen	803
	Maschinenspezifische Aufnahmen	805
	Accure·tec – Schwingungsgedämpfte Aufnahmen	808

Rotierende Aufnahmen – D2

Werkzeugaufnahmen	Programmübersicht	812
	Walter Capto™ -Aufnahmen	814
	Walter Capto™ NCT -Aufnahmen	815
	Walter ScrewFit -Aufnahmen	816
	Walter ConeFit Aufnahmen	818
	Aufnahmen, einteilig – HSK, SK	823
Aufnahmen-Zubehör	Programmübersicht	826
	Reduzierhülsen – Peripheriekühlung und Innenkühlung	827
	Gewindebohr- und Spannzangen	828
	Kühldüsen	829
	Synchron-Schnellwechsel-Einsatz	830

Technischer Anhang – D3

Stehende Aufnahmen	Einbauteile und Zubehör	832
	Anwendungsinformation Accure·tec AC001	841

Programmübersicht
Walter Capto™ Aufnahmen

Bezeichnung	A2120-C...-P	A2121-C...-P	A3000-C
Werkzeugtyp	Axial-Aufnahme	Radial-Aufnahme	Accure·tec-Aufnahme
Maschinenseitig	Walter Capto™ nach ISO 26623	Walter Capto™ nach ISO 26623	Walter Capto™ nach ISO 26623
Werkzeugseitig	Vierkantschäfte	Vierkantschäfte	QuadFit
Ausrichtung	gerade	abgewinkelt	gerade
Seite	802	802	808

VDI-Aufnahmen, einteilig

Bezeichnung	A2120-V...-P	A2110-V...-P
Werkzeugtyp	Vierkantschaft-Aufnahme	Stechklingen-Aufnahme
Maschinenseitig	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880
Werkzeugseitig	Vierkantschäfte	Stechklingen
Ausrichtung	gerade	gerade
Seite	803	804

Maschinenspezifische Aufnahmen, einteilig

Bezeichnung	A2120-DO...-P	A2120-BT...-P	A2121-DO...-P	A2110-V...-P	A2110-NA...-P
Werkzeugtyp	Vierkantschaft-Aufnahmen			Stechklingen-Aufnahmen	
Maschinenseitig	Doosan	BMT	Doosan	VDI DIN 69880/Traub	Nakamura
Werkzeugseitig	Vierkantschäfte	Vierkantschäfte	Vierkantschäfte	Stechklingen	Stechklingen
Ausrichtung	gerade	gerade	abgewinkelt	gerade	gerade
Seite	805	805	806	804	807

D 1

Accure·tec schwingungsgedämpfte Bohrstangenaufnahmen

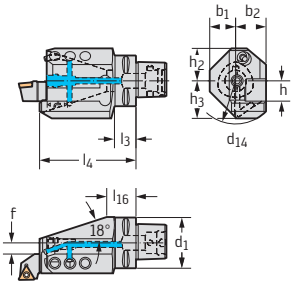
Bezeichnung	A3000	A3000-C	A3000-HSK-T
Werkzeugtyp	Accure·tec-Aufnahmen		
Maschinenseitig	Zylinderschaft	Walter Capto™ nach ISO 26623	HSK DIN 69893-7
Werkzeugseitig	QuadFit	QuadFit	QuadFit
Ausrichtung	gerade	gerade	gerade
Seite	809	810	811

Walter Capto™ – Axial Aufnahme
A2120-C...-P mm

– Präzisionskühlung

Werkzeug

Bezeichnung	Größe	h mm	b_1 mm	b_2 mm	d_{14} mm	f mm	h_2 mm	h_3 mm	l_3 mm	l_4 mm	kg
Walter Capto™ nach ISO 26623											
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



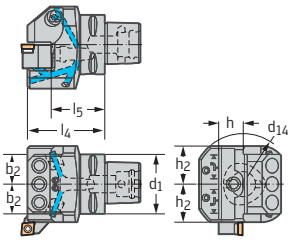
Achtung: Adapter sind für Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsel vorgesehen.
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)
Kühlmittelaustritt an der Düse ist über ein Ventil nach links/rechts einstellbar
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: A2120-C5-20R-095-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: A2120-C5-20L-095-P

Walter Capto™ – Radial Aufnahme
A2121-C...-P mm

– Präzisionskühlung

Werkzeug

Bezeichnung	Größe	h mm	b_2 mm	h_2 mm	d_{14} mm	l_4 mm	l_5 mm	kg
Walter Capto™ nach ISO 26623								
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



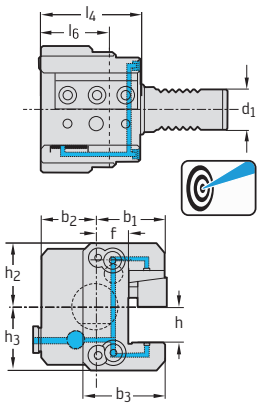
Achtung: Adapter sind für Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsel vorgesehen.
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)
Kühlmittelaustritt an der Düse ist über ein Ventil nach links/rechts einstellbar

VDI-Aufnahme – Schaftwerkzeuge
A2120-V...-P mm

– Präzisionskühlung

Werkzeug

VDI DIN 69880



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)

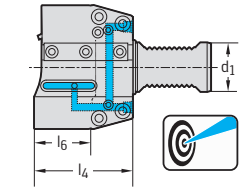
D 1

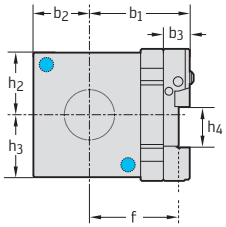
VDI-Aufnahme – Stechklingen
A2110-V...-P mm

– Präzisionskühlung

Werkzeug

VDI DIN 69880





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
A2110-V30-26R/L-090-P	VDI30	26	50	35	17	45	90	52	37	37	1,5
A2110-V30-32R/L-084-P	VDI30	32	51	35	17	46	84	52	39	39	1,6
A2110-V40-32R/L-080-P	VDI40	32	76	42,5	20	67,5	80	46	50	50	3,1

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

h_4 [mm] / d_1	26 VDI25	26-32 VDI30	32 VDI40
Schraube 1	M05X010 ISO14579 8.8	M05X010 ISO14579 8.8	M05X016 ISO14581 8.8
Schraube 2	M08X016 ISO4762 12.9	M06X020 DIN7984 10.9	M08X025 ISO4762 12.9
Schraube 3			FS2278
Keil	FK383	FK383	FK384
Kühlmitteldüse	FS1477	FS1477	FS1477
Zylinderstift	06,0M6X012 DIN7	06,0M6X012 DIN7	08,0M6X020 ISO8735
Exzenterstift	FS2275	FS2275	FS2275
O-Ring 1	O-RING 23,52X1,78 70/75	O-RING 28,3X1,78 70/75	O-RING 37,77X2,62 70/75
O-Ring 2	O-RING 24X2 70/80	O-RING 24X2 70/80	O-RING 27X2

Zubehör

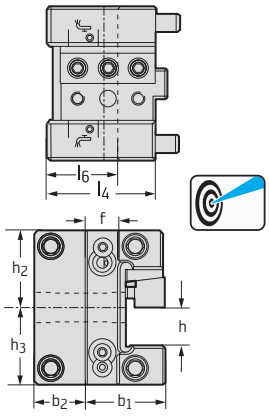
h_4 [mm]	26	32
Schlüssel	FS1592 (Torx 25IP)	FS1592 (Torx 25IP)
Schlüssel ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
Schlüssel ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	
Schlüssel ISO 2936-6		ISO2936-6 (SW 6)

D 1

Doosan-Aufnahme – Schaftwerkzeuge
A2120-DO...-P mm

– Präzisionskühlung
– Für Doosan Maschinen

Werkzeug



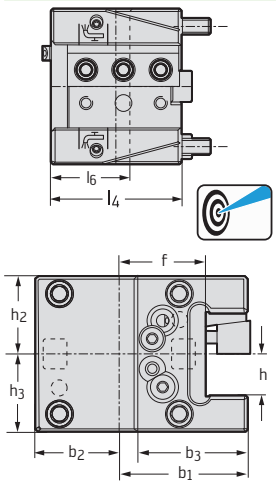
Bezeichnung	d_1	h mm	b_1 mm	b_2 mm	b_3 mm	f mm	l_4 mm	l_6 mm	h_2 mm	h_3 mm	kg
A2120-DO-25N-072-P	DO	25	51	35	31	26	72	47	51	51	3

Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

BMT-Aufnahme – Schaftwerkzeuge
A2120-BT...-P mm

– Präzisionskühlung
– Für BMT Maschinen

Werkzeug



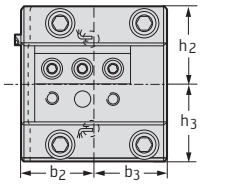
Bezeichnung	d_1	h mm	b_1 mm	b_2 mm	b_3 mm	f mm	l_4 mm	l_6 mm	h_2 mm	h_3 mm	kg
A2120-BT45-20N-063-P	BT45	20	62	40	42	34	63	38	38	38	2,2
A2120-BT55-25N-060-P	BT55	25	81	44	56	56	60	35	49	49	3,9

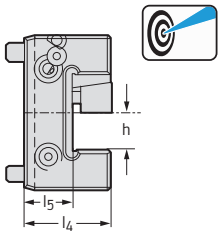
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

Doosan-Aufnahme – Schaftwerkzeuge
A2121-DO...-P mm

– Präzisionskühlung
– Für Doosan Maschinen

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

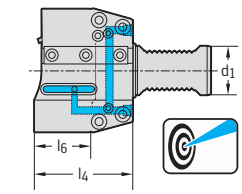
Der empfohlene maximale Kühlmitteldruck beträgt 80 bar (1160 psi)

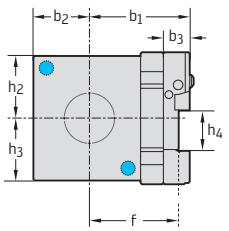
VDI-Aufnahme – Stechklingen
A2110-V...-P mm

– Präzisionskühlung
– Für Traub Maschinen

Werkzeug

VDI DIN 69880





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-V30T-32R/L-080-P	VDI30	32	66,5	35	20	58	80	52	50	50	2,3

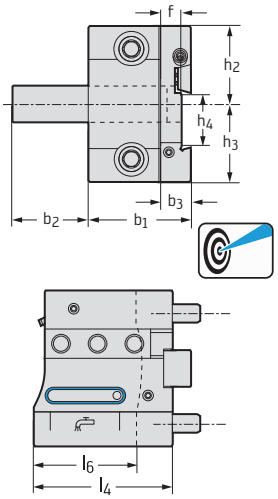
Bestellbeispiel rechtes Werkzeug: A2110-V25T-26R-083-P / Bestellbeispiel linkes Werkzeug: A2110-V25T-26L-083-P

D 1

Nakamura-Aufnahme – Stechklingen
A2110-NA...-P mm

– Präzisionskühlung
– Für Nakamura Maschinen

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

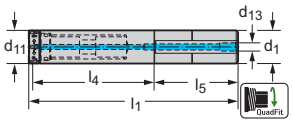
Zylinderschaftaufnahme – schwingungsgedämpft
A3000 mm

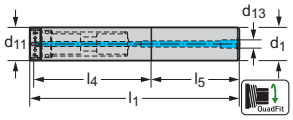
Accure·tec

– Für QuadFit Wechselköpfe
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug

Zylinderschaft





Bezeichnung	d_1 mm	d_{11}	l_4 mm	l_5 mm	l_1 mm	d_{13}	kg
★ A3000-32-Q32-160	32	Q32	160	128	293	G 1/4	1,8
★ A3000-32-Q32-224	32	Q32	224	128	357	G 1/4	2,3
★ A3000-40-Q40-208	40	Q40	208	160	374	G 1/4	3,8
★ A3000-40-Q40-288	40	Q40	288	160	454	G 1/4	4,6
★ A3000-50-Q50-268	50	Q50	268	200	475	G 1/4	7,5
★ A3000-50-Q50-368	50	Q50	368	200	575	G 1/4	9,1
★ A3000-40-Q40-368	40	Q40	368	160	534	G 1/4	5,5
★ A3000-50-Q50-468	50	Q50	468	200	675	G 1/4	11

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel Anzugsdrehmoment	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

Zubehör

	d_{11}	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken Anzugsdrehmoment	SD4000-Q32-25 25 Nm	SD4000-Q40-35 35 Nm	SD4000-Q50-55 55 Nm
	Haken für Drehmomentschlüssel	SD6000-Q32	SD6000-Q40	SD6000-Q50

D 1

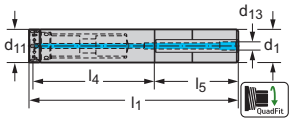
/ ★ Neu im Programm

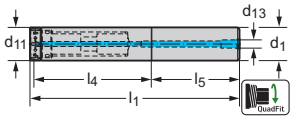
Zylinderschaftaufnahme – schwingungsgedämpft
A3000 inch
Accure·tec

– Für QuadFit Wechselköpfe
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug

Zylinderschaft





Bezeichnung	d_1 inch	d_{11}	l_4 inch	l_5 inch	l_1 inch	d_{13}	lbs
★ A3000.20-Q32-165	1,250	Q32	6,500	5,000	11,713	G 1/4	3,97
★ A3000.20-Q32-229	1,250	Q32	9,000	5,000	14,213	G 1/4	5,07
★ A3000.24-Q40-203	1,500	Q40	8,000	6,000	14,252	G 1/4	7,72
★ A3000.24-Q40-279	1,500	Q40	11,000	6,000	17,252	G 1/4	9,48
★ A3000.32-Q50-267	2,000	Q50	10,500	8,000	18,791	G 1/4	16,76
★ A3000.32-Q50-368	2,000	Q50	14,496	8,000	22,791	G 1/4	20,28
★ A3000.24-Q40-356	1,500	Q40	14,000	6,000	20,252	G 1/4	11,46
★ A3000.32-Q50-470	2,000	Q50	18,500	8,000	26,791	G 1/4	24,69

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

d_{11}	Q32	Q40	Q50
Hakenschlüssel Anzugsdrehmoment	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

Zubehör

d_{11}	Q32	Q40	Q50
Drehmomentschlüssel mit Haken Anzugsdrehmoment	SD4000-Q32-25 25 Nm	SD4000-Q40-35 35 Nm	SD4000-Q50-55 55 Nm
Haken für Drehmomentschlüssel	SD6000-Q32	SD6000-Q40	SD6000-Q50

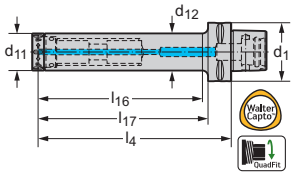
Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsgedämpft
A3000-C mm

Accure·tec

– Für QuadFit Wechselköpfe
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug

Walter Capto™ nach ISO 26623



Bezeichnung	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	n_{max}	kg
★ A3000-C6-Q32-160	C6	Q32	32	160	129	135	10000	1,8
★ A3000-C6-Q32-224	C6	Q32	32	224	193	199	8000	2,1
★ A3000-C6-Q32-288	C6	Q32	32	288	257	263	6000	2,6
★ A3000-C6-Q40-208	C6	Q40	40	208	177	183	8000	2,9
★ A3000-C6-Q40-288	C6	Q40	40	288	257	263	6000	3,7
★ A3000-C6-Q40-368	C6	Q40	40	368	337	343	5000	4,5
★ A3000-C6-Q50-268	C6	Q50	50	268	238	243	6000	5
★ A3000-C6-Q50-368	C6	Q50	50	368	338	343	4000	6,6
★ A3000-C6-Q50-468	C6	Q50	50	468	438	443	2500	8,5
★ A3000-C8-Q32-224	C8	Q32	32	224	181	191	8000	3,2
★ A3000-C8-Q32-288	C8	Q32	32	288	245	255	6000	3,6
★ A3000-C8-Q40-288	C8	Q40	40	288	245	255	6000	4,7
★ A3000-C8-Q40-368	C8	Q40	40	368	325	335	5000	5,6
★ A3000-C8-Q50-268	C8	Q50	50	268	225	235	6000	5,9
★ A3000-C8-Q50-368	C8	Q50	50	368	325	335	4000	7,5
★ A3000-C8-Q50-468	C8	Q50	50	468	425	435	2500	9,4

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel Anzugsdrehmoment	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

Zubehör

	d_{11}	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken Anzugsdrehmoment	SD4000-Q32-25 25 Nm	SD4000-Q40-35 35 Nm	SD4000-Q50-55 55 Nm
	Haken für Drehmomentschlüssel	SD6000-Q32	SD6000-Q40	SD6000-Q50

D 1

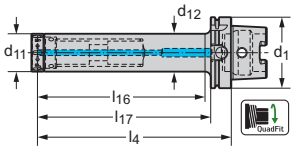
/ ★ Neu im Programm

HSK-T Aufnahme – schwingungsgedämpft
A3000-HSK-T mm
Accure·tec

– Für QuadFit Wechselköpfe
– Mit voreingestellter Schwingungsdämpfung

Werkzeug

HSK DIN 69893-7



Bezeichnung	d_1 mm	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	n_{max}	kg
★ A3000-H100T-Q32-224	100	Q32	32	224	189	195	8000	3,4
★ A3000-H100T-Q32-288	100	Q32	32	288	253	259	6000	3,8
★ A3000-H100T-Q40-288	100	Q40	40	288	253	259	6000	4,9
★ A3000-H100T-Q40-368	100	Q40	40	368	333	339	5000	5,8
★ A3000-H100T-Q50-268	100	Q50	50	268	234	239	6000	6,2
★ A3000-H100T-Q50-368	100	Q50	50	368	334	339	4000	7,8
★ A3000-H100T-Q50-468	100	Q50	50	468	434	439	25000	9,7

QuadFit Wechselköpfe – siehe Kapitel Drehen
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11}	Q32	Q40	Q50
	Hakenschlüssel Anzugsdrehmoment	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

Zubehör

	d_{11}	Q32	Q40	Q50
	Drehmomentschlüssel mit Haken Anzugsdrehmoment	SD4000-Q32-25 25 Nm	SD4000-Q40-35 35 Nm	SD4000-Q50-55 55 Nm
	Haken für Drehmomentschlüssel	SD6000-Q32	SD6000-Q40	SD6000-Q50

D 1

Programmübersicht für:

Walter Capto™ Aufnahmen

Bezeichnung	AB035-C	AC001-C
Werkzeugtyp	Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme	Accure·tec Aufnahme
Maschinenseitig	Walter Capto™ nach ISO 26623	Walter Capto™ nach ISO 26623
Werkzeugseitig	ER11 / ER20 / ER25 / ER40	16 / 22 / 27 / 32 / 40
Seite	814	822

Walter NCT-Aufnahmen

Bezeichnung	AB035-N
Werkzeugtyp	Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme
Maschinenseitig	Modulare Aufnahme NCT
Werkzeugseitig	ER20 / ER25
Seite	815

Walter ScrewFit-Aufnahmen für Frontstücke

Bezeichnung	AK530	AK580.C
Werkzeugtyp	ScrewFit-Aufnahmen	
Maschinenseitig	HSK DIN 69893-1 A	Walter Capto™ nach ISO 26623
Werkzeugseitig	T09–T45	T09–T45
Seite	816	817

Walter Aufnahmen, einteilig – HSK, SK

Bezeichnung	AC001-H	AB035-H	AB035-W	AC001-S	AC001-J
Werkzeugtyp	Accure·tec-Aufnahme	Synchron-Gewindeschneid Aufnahmen		Accure·tec-Aufnahmen	
Maschinenseitig	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	Kombischaft DIN 1835, Form B+D	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
Werkzeugseitig	16 / 22 / 27 / 32 / 40	ER20 / ER25 / ER40	ER11 / ER20 / ER25	16 / 22 / 27 / 32 / 40	
Seite	823	818	819	824	825

Bezeichnung	AB035-S	AB035-J
Werkzeugtyp	Synchron-Gewindeschneid Aufnahmen	
Maschinenseitig	SK DIN 69871	JIS B 6339
Werkzeugseitig	ER20 / ER25 / ER40	ER11 / ER20 / ER25 / ER40
Seite	820	821

D 2

Accure·tec Schwingungsgedämpfte Fräser-Aufnahmen

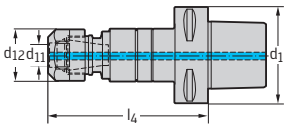
Bezeichnung	AC001-C	AC001-H	AC001-S	AC001-J
Werkzeugtyp	Accure·tec Aufnahmen			
Maschinenseitig	Walter Capto™ nach ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
Werkzeugseitig	B16 / B22 / B27 / B32 / B40			
Seite	822	823	824	825

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
★ AB035-C8-ER20-112	C8	M4-M12	34	107	ER20	2,2
★ AB035-C8-ER25-131	C8	M8-M20	42	126	ER25	2,6
★ AB035-C8-ER40-161	C8	M16-M30	63	155	ER40	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	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

D 2

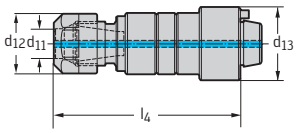
★ Neu im Programm

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	ER25	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

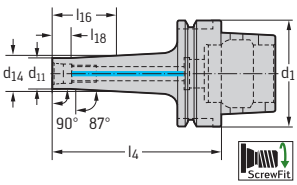
	Spannzangen	ER20	ER25
	Spannmutter für innere Kühlmittelzufuhr	FS1359	FS1449
	Spannschlüssel	FS2553	FS1544

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	38	10	2,31
AK530.H100A.T22.150	HSK-A100	T22	22	150	38	10	2,63
AK530.H100A.T22.200	HSK-A100	T22	22	200	38	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	48	10	2,49
AK530.H100A.T28.160	HSK-A100	T28	28	160	48	10	2,96
AK530.H100A.T28.210	HSK-A100	T28	28	210	48	10	3,49
AK530.H100A.T28.260	HSK-A100	T28	28	260	48	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	48	10	2,84
AK530.H100A.T36.170	HSK-A100	T36	36	170	48	10	3,53
AK530.H100A.T36.220	HSK-A100	T36	36	220	48	10	4,32
AK530.H100A.T36.270	HSK-A100	T36	36	270	48	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	57	10	3,30
AK530.H100A.T45.170	HSK-A100	T45	45	170	57	10	4,28
AK530.H100A.T45.220	HSK-A100	T45	45	220	57	10	5,40
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

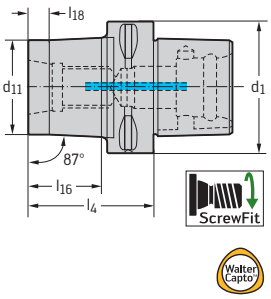
D 2

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.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.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.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

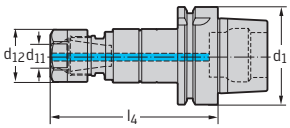
Anzugsdrehmomente für geschraubte Frontstücke – siehe Rotierende Aufnahmen / Einbauteile und Zubehör
...CO = Schnittstelle ist schneidenorientiert gefertigt. Für den Einsatz von B4030.T und B3230.T.

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

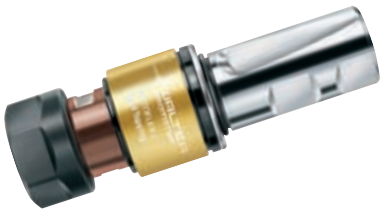
Beim Einsatz der Spannzangenfutter für innere Kühlmittelzufuhr Dichtscheiben unter Einbauteile und Zubehör verwenden
Bei Einsatz des Futters ohne Dichtscheibe kann die Spannmutter beschädigt werden!
Spannzangen – siehe Einbauteile und Zubehör
Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	Spannzangen	ER20	ER25	ER40
	Spannmutter für innere Kühlmittelzufuhr	FS1359	FS1449	FS1450
	Spannschlüssel	FS2553	FS1544	FS1546

D 2

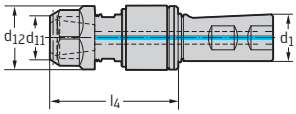
Synchron-Gewindeschneid-Aufnahme
AB035-W mm



– 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	0,4
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

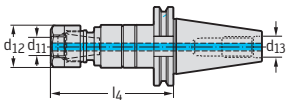
FS2556 entspricht ER11-4.5
FS2557 entspricht ER11-6

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

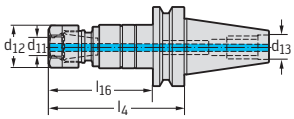
D 2

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

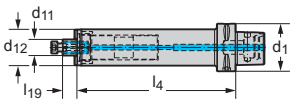
Walter Capto™ Aufnahme – schwingungsgedämpft
AC001-C mm

Accure·tec

– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
– ISO 26623

Werkzeug

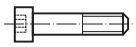
Walter Capto™ nach ISO 26623



Bezeichnung	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	kg
★ AC001-C6-B16-160	C6	16	38	160	17	2,12
★ AC001-C6-B22-210	C6	22	48	210	19	3,64
★ AC001-C6-B27-260	C6	27	60	260	21	6,78
★ AC001-C8-B22-210	C8	22	48	210	19	4,54
★ AC001-C8-B27-260	C8	27	60	260	21	7,62
★ AC001-C8-B32-330	C8	32	78	330	24	14,4
★ AC001-C8-B40-350	C8	40	89	350	27	18,99

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11} [mm]	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör

	d_{11} [mm]	16	22	27	32	40
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

D 2

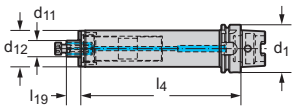
/ ★ Neu im Programm

HSK-Aufnahme – schwingungsgedämpft
AC001-H mm
Accure·tec

– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138

Werkzeug

HSK DIN 69893-1 A



Bezeichnung	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	kg
★ AC001-H63-B16-160	HSK-A63	16	38	160	17	2,4
★ AC001-H63-B22-210	HSK-A63	22	48	210	19	3,54
★ AC001-H63-B27-260	HSK-A63	27	60	260	21	6,56
★ AC001-H100-B22-210	HSK-A100	22	48	210	19	4,8
★ AC001-H100-B27-260	HSK-A100	27	60	260	21	7,92
★ AC001-H100-B32-330	HSK-A100	32	78	330	24	14,42
★ AC001-H100-B40-350	HSK-A100	40	89	350	27	19,34

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11} [mm]	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör

	d_{11} [mm]	16	22	27	32	40
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

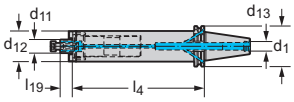
SK-Aufnahme – schwingungsgedämpft
AC001-S mm

Accure·tec

– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
– ISO 7388-1

Werkzeug

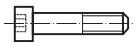
SK DIN 69871 AD/B



Bezeichnung	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	d_{13}	kg
★ AC001-S40-B16-160	SK40	16	38	160	17	M16	2,12
★ AC001-S40-B22-210	SK40	22	48	210	19	M16	3,74
★ AC001-S50-B22-210	SK50	22	48	210	19	M24	5,36
★ AC001-S50-B27-260	SK50	27	60	260	21	M24	8,52
★ AC001-S50-B32-330	SK50	32	78	330	24	M24	14,96
★ AC001-S50-B40-350	SK50	40	89	350	27	M24	20,36

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11} [mm]	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör

	d_{11} [mm]	16	22	27	32	40
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

D 2

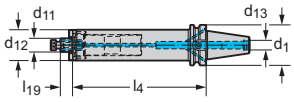
★ Neu im Programm

MAS-BT-Aufnahme – schwingungsgedämpft
AC001-J mm
Accure·tec

– Für Fräswerkzeuge mit zylindrischer Bohrung nach DIN 138
– ISO 7388-2

Werkzeug

JIS B 6339 AD/B



Bezeichnung	d_1	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	d_{13}	kg
★ AC001-J40-B16-160	BT40	16	38	160	17	M16	2,22
★ AC001-J40-B22-210	BT40	22	48	210	19	M16	3,78
★ AC001-J40-B27-260	BT40	27	60	260	21	M16	6,86
★ AC001-J50-B22-210	BT50	22	48	210	19	M24	6,08
★ AC001-J50-B27-260	BT50	27	60	260	21	M24	9,06
★ AC001-J50-B32-330	BT50	32	78	330	24	M24	15,34
★ AC001-J50-B40-350	BT50	40	89	350	27	M24	20,7

Körper und Einbauteile sind im Lieferumfang enthalten

Einbauteile

	d_{11} [mm]	16	22	27	32	40
	Anzugsschraube ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Zubehör

	d_{11} [mm]	16	22	27	32	40
	Schlüssel ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Programmübersicht für Einbauteile und Zubehör für Aufnahmen

Bezeichnung	SL00..	SL00..
Werkzeugtyp	Reduzierhülsen für Peripheriekühlung	Reduzierhülsen für Innenkühlung
Maschinenseitig	Hydrodehn	Hydrodehn
Werkzeugseitig [mm]	3,2–25,4	3,2–25,4
Seite	827	827

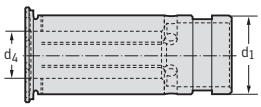
Bezeichnung	C340	GL00..
Werkzeugtyp	Gewindebohr-Spannzange	Kühldüse
Maschinenseitig	ER11–ER40	ER-Spannzangen
Werkzeugseitig [mm]	2,8–22	3,0–25
Seite	828	829

Bezeichnung	AB735-ER	AB735-ER-R
Werkzeugtyp	Synchronaufnahme	Synchron-Werkzeugkopf
Maschinenseitig	ER16–ER32	8,0–19
Werkzeugseitig [mm]		3,5–12
Seite	830	830

Reduzierhülsen für Peripheriekühlung

inch

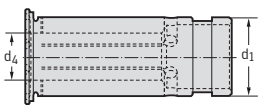
Werkzeug	Bezeichnung	d_1 inch	d_4 inch	kg
Für Werkzeuge mit Schaft nach DIN 1835 Form A	SL0017	0,472	0,125	0,02
	SL0018	0,472	0,188	0,02
	SL0019	0,472	0,250	0,1
	SL0020	0,472	0,375	0,02
	SL0021	0,787	0,125	0,08
	SL0022	0,787	0,188	0,1
	SL0023	0,787	0,250	0,08
	SL0024	0,787	0,375	0,08
	SL0025	0,787	0,500	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	0,03
	SL0004	0,472	0,375	0,1
	SL0005	0,787	0,125	0,93
	SL0006	0,787	0,188	0,1
	SL0007	0,787	0,250	0,10
	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	0,28
	SL0013	1,260	0,500	0,28
	SL0014	1,260	0,625	0,25
	SL0015	1,260	0,750	0,25
	SL0016	1,260	1,000	0,17



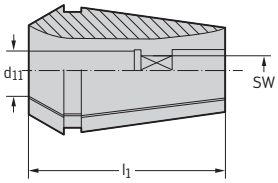
ER-Gewindebohr-Spannzangen DIN 6499

C340 mm

– ER - GB nach DIN 6499

Werkzeug

DIN 6499

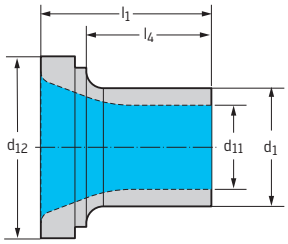


Bezeichnung	Spannzangen	d_{11} mm	l_1 mm	SW mm	kg
C340.11.028	ER11	2,8	18	2,1	0,01
C340.11.035	ER11	3,5	18	2,7	0,01
C340.11.045	ER11	4,5	18	3,4	0,01
C340.11.060	ER11	6	18	4,9	0,01
C340.20.045	ER20	4,5	31,5	3,4	0,05
C340.20.060	ER20	6	31,5	4,9	0,04
C340.20.070	ER20	7	31,5	5,5	0,04
C340.20.080	ER20	8	31,5	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

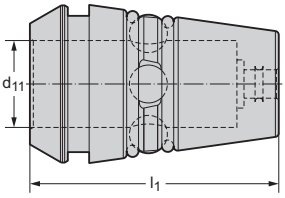
GL00.. mm

Werkzeug

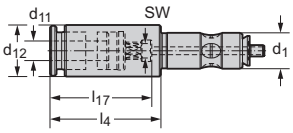


Bezeichnung	Spannzangen	d_{11} mm	d_1 mm	d_{12} mm	l_4 mm	l_1 mm	kg
GL0001	ER16	3	6,4	13	11	15	0,006
GL0002	ER16	4	7,4	13	11	15	0,006
GL0003	ER16	5	8,4	13	11	15	0,006
GL0004	ER16	6	9,4	13	11	15	0,006
GL0005	ER16	7	11	13	12	15	0,006
GL0006	ER16	8	11	13	12	15	0,006
GL0007	ER16	9	11	13	3	6	0,004
GL0008	ER16	10	11	13	3	6	0,004
GL0009	ER20	6	9,4	16	11	15	0,008
GL0010	ER20	7	10,4	16	11	15	0,004
GL0011	ER20	8	11,4	16	11	15	0,008
GL0012	ER20	9	12,4	16	11	15	0,008
GL0013	ER20	10	14	16	12	15	0,008
GL0014	ER20	12	14	16	3	6	0,005
GL0015	ER25	6	9,4	21	11	15	0,01
GL0016	ER25	7	10,4	21	11	15	0,01
GL0017	ER25	8	11,4	21	11	15	0,01
GL0018	ER25	9	12,4	21	11	15	0,01
GL0019	ER25	10	13,4	21	11	15	0,01
GL0020	ER25	12	15,4	21	11	15	0,01
GL0021	ER25	14	17,4	21	11	15	0,01
GL0022	ER25	16	19	21	12	15	0,01
GL0023	ER32	6	9,4	27	11	15	0,016
GL0024	ER32	7	10,4	27	11	15	0,016
GL0025	ER32	8	11,4	27	11	15	0,016
GL0026	ER32	9	12,4	27	11	15	0,016
GL0027	ER32	10	13,4	27	11	15	0,016
GL0028	ER32	12	15,4	27	11	15	0,016
GL0029	ER32	14	17,4	27	11	15	0,016
GL0030	ER32	16	19,4	27	11	15	0,016

Synchron-Schnellwechsel-Einsatz-ER
AB735-ER mm

Werkzeug	Bezeichnung	Spannzangen	d_{11} mm	l_1 mm	kg
DIN 6499					
	★ AB735-ER16	ER16	17	26	0,03
	★ AB735-ER20	ER20	20,8	31,5	0,04
	★ AB735-ER25	ER25	25,8	34	0,05
	★ AB735-ER32	ER32	32,8	40	0,06

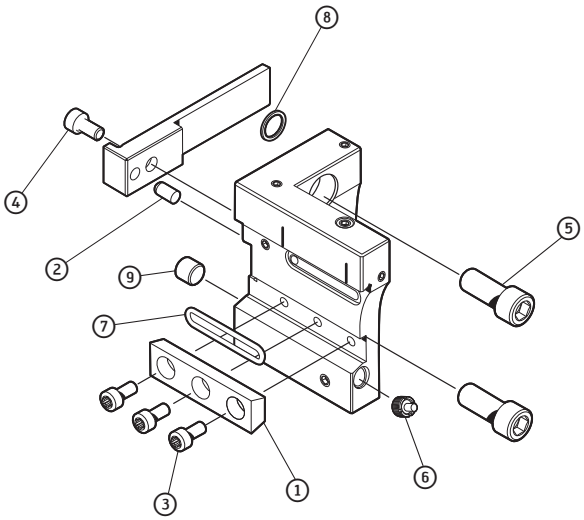
Synchron-Schnellwechsel-Einsatz
AB735-ER-R mm

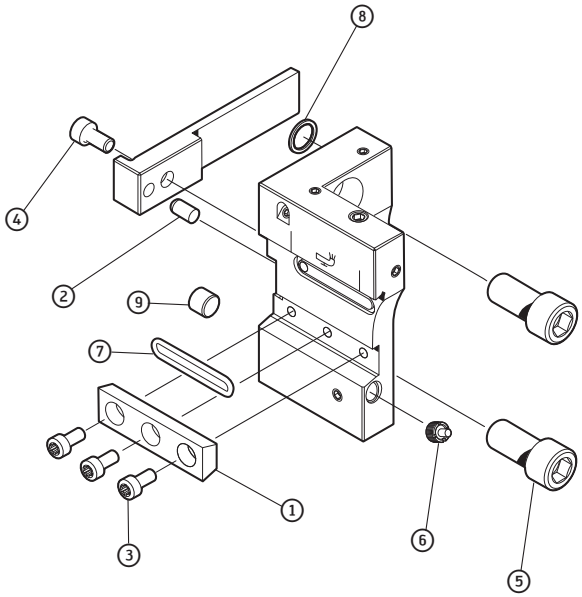
Werkzeug	Bezeichnung	d_1 mm	d_{11} mm	d_{12} mm	l_4 mm	l_{17} mm	SW mm	Einsatz-größe	kg
Zylinderschaft									
	★ AB735-ER16-R035-024	8	3,5	12,7	24	20,3	2,7	8	0,1
	★ AB735-ER16-R045-024	8	4,5	12,7	24	20,3	3,4	8	0,1
	★ AB735-ER16-R050-024	8	5,5	12,7	24	20,3	4,3	8	0,1
	★ AB735-ER20-R060-035	11	6	15,8	35	23	4,9	11	0,1
	★ AB735-ER20-R070-035	11	7	15,8	35	23	5,5	11	0,1
	★ AB735-ER25-R070-030	14	7	19	30	25,5	5,5	14	0,1
	★ AB735-ER25-R080-030	14	8	19	30	25,5	6,2	14	0,1
	★ AB735-ER25-R090-040	14	9	19	40	25,5	7	14	0,1
	★ AB735-ER32-R080-037	19	8	25	37	32	6,2	19	0,1
	★ AB735-ER32-R090-037	19	9	25	37	32	7	19	0,1
	★ AB735-ER32-R100-037	19	10	25	37	32	8	19	0,1
	★ AB735-ER32-R110-037	19	11	25	37	32	9	19	0,1
	★ AB735-ER32-R120-037	19	12	25	37	32	9	19	0,1

D 2

/ ★ Neu im Programm

Einbauteile und Zubehör für Nakamura
Typ A2110-NA55-32R-076-P

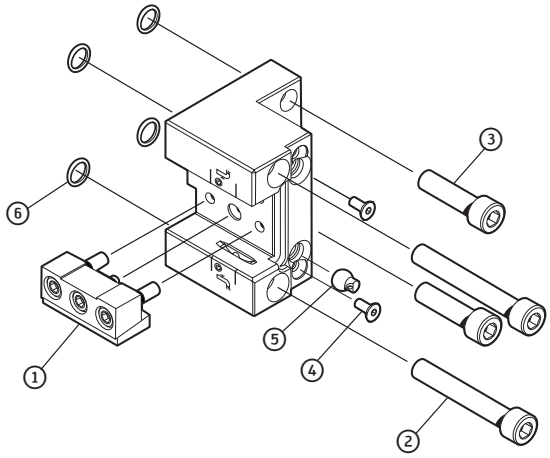




Einbauteile

		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

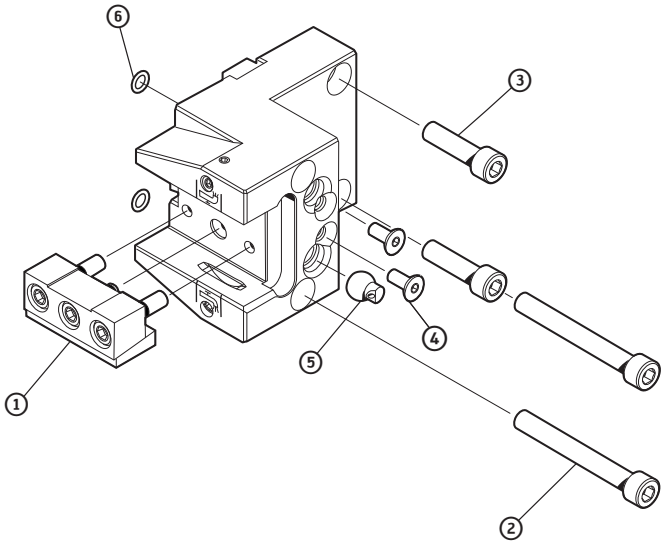
Einbauteile und Zubehör für Doosan A2120-DO-25N-072-P



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

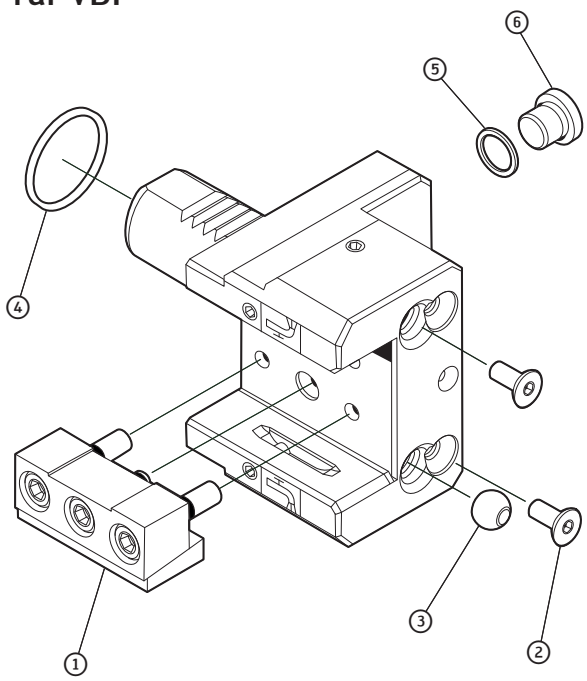
Einbauteile und Zubehör für BMT
A2120-BT45-20N-063-P



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

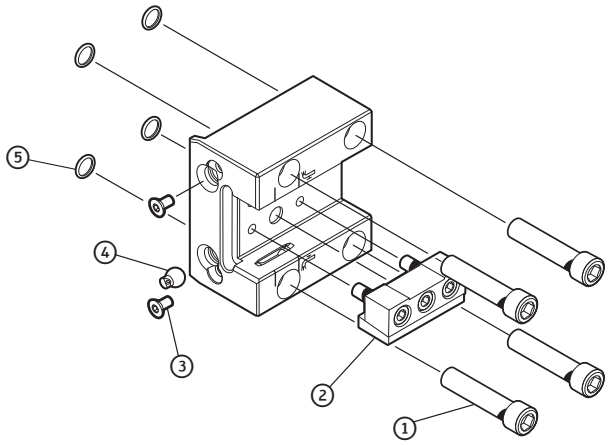
Einbauteile und Zubehör für VDI
A2120-V25-20N-055-P



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

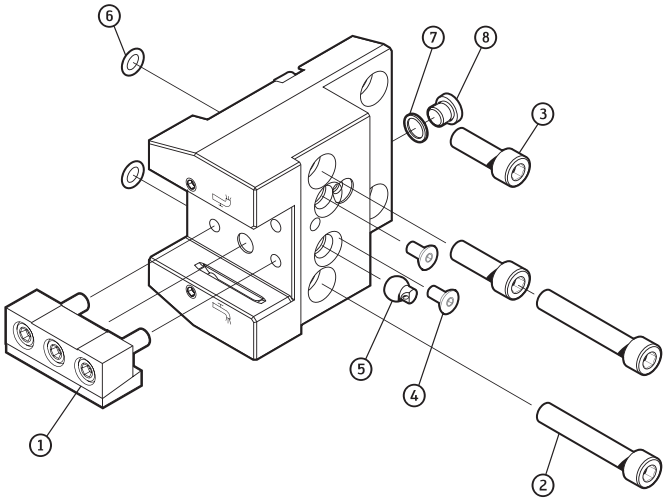
Einbauteile und Zubehör für Doosan
A2121-DO-25N-050-P



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

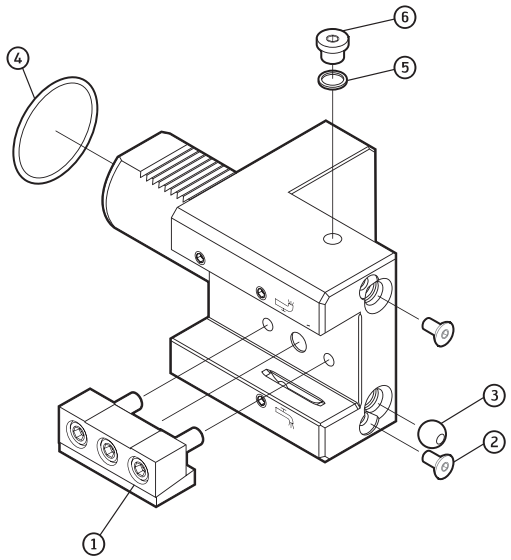
Einbauteile und Zubehör für BMT
A2120-BT55-25N-060-P



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

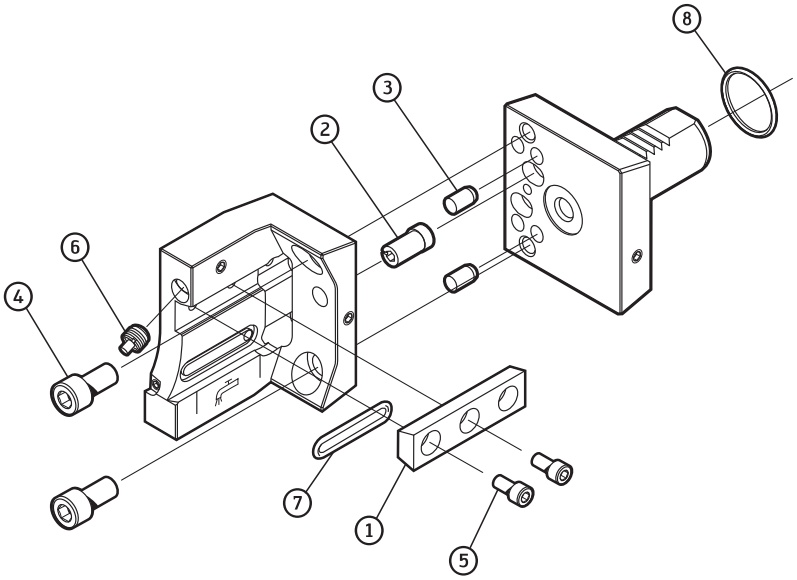
Einbauteile und Zubehör für VDI
A2120-V50-25N-100-P



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

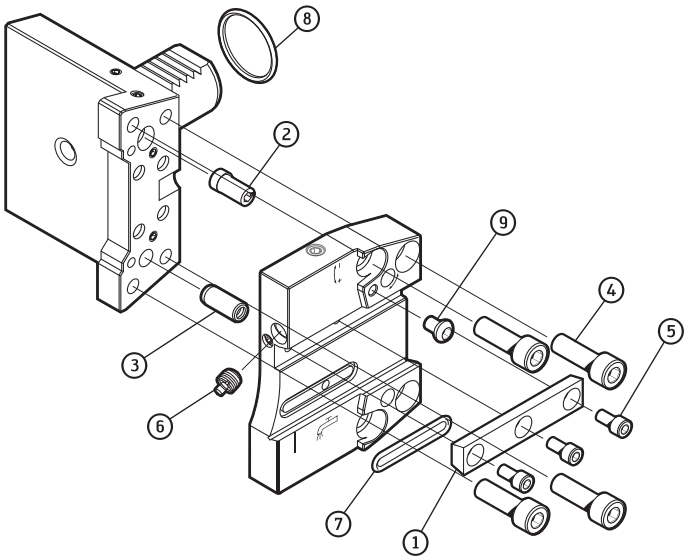
Einbauteile und Zubehör für Traub VDI
A2110-V25T-26R/L-083-P



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

Anwendungsinformationen:
Accure·tec AC001 – Schwingungsgedämpfte Aufnahmen für Aufsteckfräser Bedienungsanleitung

1.–3. Befestigung des Fräsers

Die Accure·tec Aufnahmen für Aufsteckfräser sind mit einer dynamischen passiven Schwingungsdämpfung ausgelegt, um die dynamische Steifigkeit von lang auskragenden Fräswerkzeugen zu erhöhen. Sie ermöglichen höhere Schnittparameter als konventionelle Aufsteckfräseraufnahmen. Für den optimalen Einsatz der Accure·tec-Aufnahmen, bitte unbedingt die folgende Bedienungsanleitung beachten.

Anmerkung:
Schwingungsgedämpfte Accure·tec Aufnahmen für Aufsteckfräser sind sofort einsatzbereit und müssen nicht eingestellt werden.

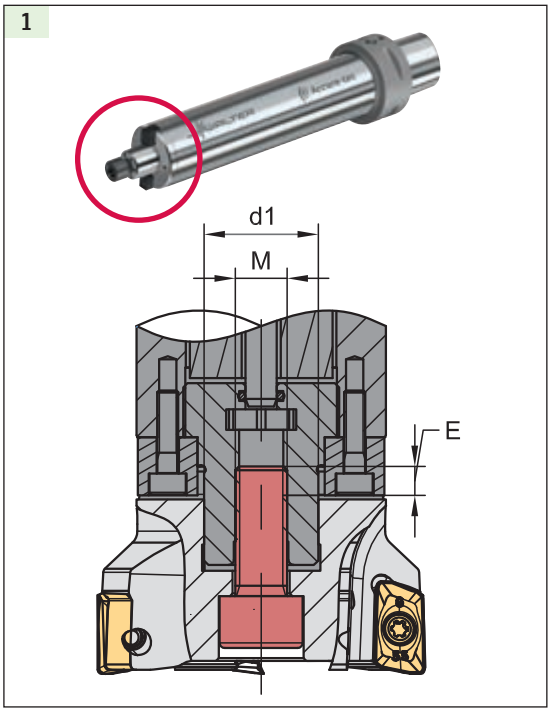
Aufgrund höherer Schnittparameter und -bedingungen bitte wie folgt vorgehen:

Axiale Anzugsschraube mit geeigneter Schraubenlänge
Für eine optimale Klemmung muss die Schraube (Festigkeitsklasse 12.9) mindestens um den in Tabelle 2 aufgeführten Überstandswert E aus der Planfläche des Fräsers herausragen.

Drehmoment der Anzugsschraube: siehe Tabelle 3.

Anmerkung:
Die Accure·tec Aufsteckdorne mit d_1 = Ø 40 mm sind mit einer Zentralschraube und vier Bohrungen mit Gewinde, zur Befestigung des Fräsers mittels 4 Schrauben versehen. Beim Einbau des Fräsers sind vier geeigneten Befestigungsschrauben zu verwenden. Diese können je nach Fräser-Typ unterschiedlich sein.

1



2 **Schraubenüberstandswert (E)**

	Ø mm				
d_1	16	22	27	32	40
M	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm	20 mm
E_{min}	3 mm	6 mm	8 mm	12 mm	15 mm
E_{max}	4 mm	8 mm	10 mm	16 mm	20 mm

3 **Anzugsmoment**

	Ø mm				
d_1	16	22	27	32	40
Nm	30 Nm	40 Nm	60 Nm	80 Nm	110 Nm

4. Empfohlene Zerspanungsparameter

Die angegebenen maximalen Drehzahlen (siehe Tabelle 4 bzw. Beschriftung auf der Aufnahme) dürfen nicht überschritten werden.
Zu hohe Zerspanungsparameter können starke Schwingungen erzeugen, die die Funktionalität des Dämpfungselements einschränken können. Daher müssen die Zerspanparameter immer so eingestellt werden, dass keine Schwingungen entstehen.

Optimierung der Schnittdaten, Reihenfolge:

1. **Schnittgeschwindigkeit v_c und Vorschub pro Zahn f_z:**
   Start-Werte je nach Fräser und Wendeplatte auswählen
   (siehe Walter Gesamtkatalog oder Walter GPS Tool Navigation System).

2. **Maximale Schnitttiefe a_p und -breite a_e Werte auswählen.**
   Schnitttiefe und -breite können, unter Berücksichtigung der vorgeschriebenen Empfehlungen für Fräser und Wendeplatte, solange keine Vibrationen auftreten, erhöht werden.

Achtung:
Die Bearbeitung kann nicht durch Erhöhung der radialen Schnittkraft (z.B. mittels Vorschuberhöhung) stabilisiert werden, wie es beim Einsatz konventioneller Aufsteckfräserdorne möglich ist.

4 **Maximale Drehzahl**

	Ø mm				
d_1	16	22	27	32	40
n_{max} [min^{-1}]	8 000	8 000	6 000	4 000	3 000

5. Maximale Einsatztemperatur

Die Einsatztemperatur der Accure·tec Aufnahme darf die max. zulässige Temperatur (siehe Tabelle 5) nicht überschreiten. Dies würde das Dämpfungssystem beschädigen.

Maximale Einsatztemperatur = 80 °C / 176 °F

Alphanumerisches Suchverzeichnis:

Bezeichnung	Seite
A	
A...-DDXN	91
A...-DVUN	92
A...-SCLP / E...-SCLP	93
A...-SDJC	95
A...-SDUC...-X	94
A...-SDXC...	96
A...-STFC	97
A...-SVJB	98
A2110-NA...-P	807
A2110-V...-P	804
A2120-BT...-P	805
A2120-C...-P	802
A2120-DO...-P	805
A2120-V...-P	803
A2121-C...-P	802
A2121-DO...-P	806
A2140-W	99
A3000	100
A3000	808
A3000-C	102
A3000-C	810
A3000-HSK-T	103
A3000-HSK-T	811
AB035-C	814
AB035-H	818
AB035-J	821
AB035-N	815
AB035-S	820
AB035-W	819
AB735-ER	830
AB735-ER-R	830
AC001-C	822
AC001-H	823
AC001-J	825
AC001-S	824
ACGT	602
ACMT	602
ADGT	603
ADHT	603
ADKT	603
ADMT	605
AH4135217	556
AH4137217	556
AK530	816
AK580.C	817
B	
B3220	384
B3223	386
B3224	386
B3230	390
B3234	408
4030	390
4031	408
BCGT	607
BCGX	630
BCHT	607
BCMT	607
C	
C...-CRSN...-P	86
C...-DCLN...-P	79
C...-DDHN...-P	80
C...-DDJC...-P	84
C...-DDJN...-P	81
C...-DDUN...-P	82
C...-DVJB...-P	85
C...-DVJN...-P	83
C...-G3011...-P	169
C340	828
CCGT	27
CCGT	373
CCGW	51
CCGW	380
CCMT	27
CCMT	373
CNGA	46
CNGG	12
CNGN	46
CNHQ	647
CNHU	647
CNMA	12
CNMG	12
CNMM	12
CNMU	647
CPGT	29
CPGT	377
CPGW	55
CPGW	381
CPMT	29
CPMT	377
CPMW	29
CRSN...-P	78
D	
D3120.03	330
D3120.04	334
D3120-02	326
D3120-03	328
D3120-04	332
D4120.03	314
D4120.04	320
D4120-02	302
D4120-03	308
D4120-04	316
D4120-05	322
D4140.03	280
D4140.05	288
D4140.07	296
D4140-01	276
D4140-03	278
D4140-05	284
D4140-07	292
D4140-10	300

Alphanumerisches Suchverzeichnis:

Bezeichnung	Seite
D4240-02	274
DA110	338
DB130	248
DB131	237
DB133	204
DC150	211
DC160	207
DC260	203
DCGT	31
DCGW	52
DCLN...-P	63
DCMT	31
DDJC...-P	76
DDJN...-P	65
DDPN	67
DNGA	47
DNGG	16
DNMG	16
DNMM	16
DPGT	32
DPGW	55
DPMT	32
DPMW	32
DSBN...-P	68
DSSN...-P	69
DTGN...-P	70
DVJB...-P	77
DVJN...-P	71
DVTN	73
DWLN...-P	74
DX	122

E

E...-STFC	97
EB	396
ENMX	633

F

F2010	656
F5055	758

G

G1011	156
G1011...-P	157
G1041...C-P	161
G1041...-P	160
G1221...-P	162
G2012	164
G2016...-P	167
G2042...R/L...-P	166
G3011	135
G3011...-P	136
G3021...-P	145
G3041	147
G3041...C	148
G3051...-P	140
G4014	149
G4014-P	150
GL00	829
GX	124

L

LDMT	609
LDMW	609
LNGX	633
LNHU	648
LNHX	649
LNMU	647
LNMX	649
LPGT	609
LPGW	609
LPMT	609
LPMW	609

M

M2136	700
M2331	704
M2471	764
M3024	660
M3255	742
M4002	684
M4003	668
M4130	708
M4132	710
M4258	746
M4574	768
M4791	740
M5008	690
M5009	676
M5012	680
M5130	716
M5137	738
MB266	557
MC025	550
MC075	585
MC089	549
MC111	555
MC183	554
MC187	553
MC213	563
MC216	563
MC232	567
MC275	584
MC281	560
MC319	564
MC320	565
MC326	561
MC388	558
MC480	576
MC482	574
MD025	548
MD133	551
MPHT	610

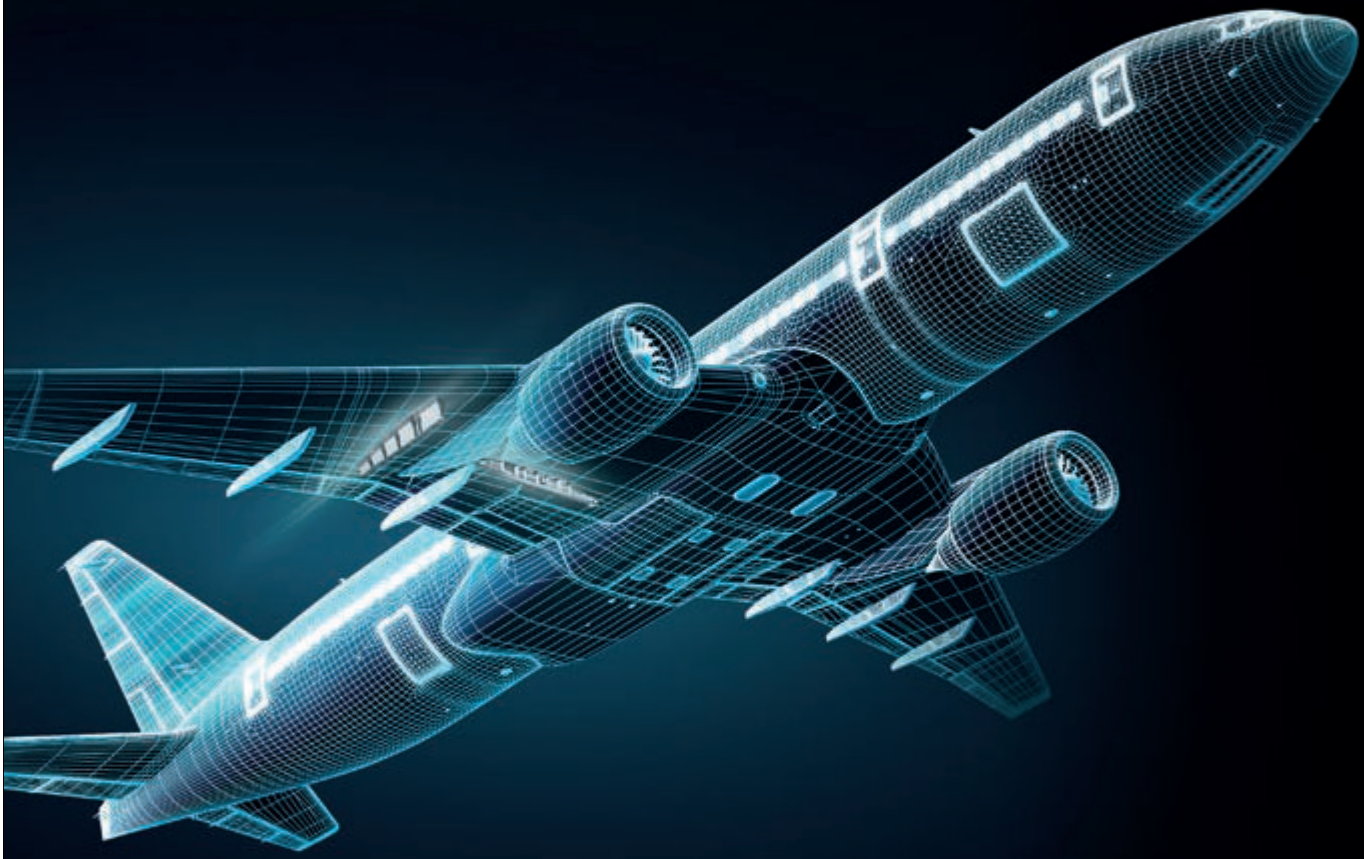
Alphanumerisches Suchverzeichnis:

Bezeichnung	Seite
MPHW	610
MPHX	610
MPMT	610
MPMX	610
MX	117
O	
ODHT	611
ODHW	611
ODHX	630
ODMT	611
ODMW	611
ONHU	634
ONMU	634
P	
P2352	634
P23522	634
P23696	635
P26315	612
P26325	612
P26335	613
P26337	613
P26339	613
P26379	613
P284	271
P2901	632
P2903	632
P2905	632
P3201	614
P3204	614
P44280	652
P44290	652
P4440	375
P484	269
PCFN	426
PCLN	427
PSKN	428
PSSN	429
PTFN	430
Q	
Q...-DCLN	104
Q...-DDUN	105
Q...-DWLN	106
Q...-SCLC	107
Q...-SDUC	108
Q...-SDUC...-X	109
Q...-SDXC	110
Q...-STFC	111
Q...-SVUB	112
R	
RCGT	33
RDGT	616
RDHW	616
RDHX	617
RDMT	616
RDMW	616
RDMX	617
RNGN	48
RNMA	18
RNMG	18
RNMX	635
ROHX	615
ROMX	615
S	
SCGT	34
SCGT	374
SCGW	53
SCMT	34
SCMT	374
SDET	620
SDGT	617
SDHW	622
SDHX	631
SDMT	617
SDMW	617
SEHT	622
SEHW	622
SEKN	624
SEKR	624
SEMR	624
SNEF	640
SNEX	645
SNGA	48
SNGN	49
SNGX	636
SNHX	637
SNMA	19
SNMG	19
SNMM	19
SNMX	636
SPFN	625
SPFR	625
SPGT	35
SPGT	621
SPGW	56
SPHT	621
SPHW	621
SPHX	632
SPJW	623
SPKN	625
SPKT	622
SPMN	625
SPMT	35
SPMT	621
SPMW	35
SPMW	621
STFC	431
SX	131
SX	653

Alphanumerisches Suchverzeichnis:

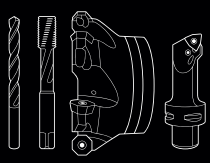
Bezeichnung	Seite
T	
T2711	518
T2712	526
T2713	522
TC115	444
TC120	448
TC121	450
TC122	452
TC216	441
TC388	469
TC389	470
TC410	475
TC420	483
TC430	492
TC470	496
TC620	511
TC685	513
TCGT	36
TCGT	378
TCGW	53
TCGW	381
TCMT	36
TCMT	268
TNGA	49
TNGN	59
TNMG	21
TNMU	640
TPAW	626
TPGN	38
TPGT	38
TPGW	56
TPJW	626
TPMR	38
TPMT	38
TPMW	38
U	
UX	133
V	
VBGW	54
VBMT	39
VCGT	39
VCGW	54
VCMT	39
VNGA	50
VNGG	23
VNMG	23
W	
WCGT	41
WCGT	375
WCMT	375
WNGA	50
WNMA	24
WNMG	24
X	
XDGT	626
XDMT	626
XNGU	642
XNGX	646
XNHF	641
XNHX	646
XNMF	641
XNMU	642
XOEN	627
XOEX	631
Z	
ZDGT	628

Ist es schwer, das Fliegen leichter zu machen?



Bis 2030 wird sich die Anzahl der Passagierflugzeuge verdoppeln: auf mehr als 40.000. Moderne Langstreckenflugzeuge tragen dabei bis zu 500 Tonnen Startgewicht. Um solche Kolosse wirtschaftlich in die Luft zu heben, müssen nicht nur Materialien und Bauteile immer leichter werden. In Zukunft muss es auch leichter werden, höchste Prozess-Sicherheit und Qualität in deren Zerspanung zu erreichen. Eine große Herausforderung für die Zulieferer der Luft- und Raumfahrtbranche. Hier zählt ein Werkzeug-Partner, mit dem die Kosten dafür am Boden bleiben.

Hohe Ziele leicht erreichen: mit Engineering Kompetenz von Walter.



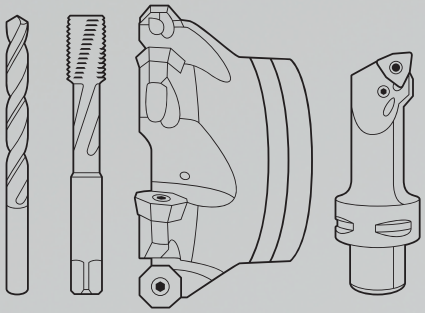
walter-tools.com

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 7904669 (10/2019) DE