

Soustružení, vrtání, závitování,
frézování, upínače

Katalog
Vydání 2024-1

_ POUZE TO NEJLEPŠÍ PRO TY NEJLEPŠÍ.

Program Walter a inovace 2024



Takto si najdete a objednáte standardní nástroje:



Osobně – na celém světě

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



Hybridní katalogy a brožury Walter

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

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

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

Online katalog Walter



Vyhledávání podle nástrojů

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

Walter GPS



Vyhledávání podle použití

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

Walter Innotime®



Vyhledávání podle součástí

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

Digitální objednávání



TOOLSHOP



EDI B2B

Walter TOOLSHOP a EDI

Walter TOOLSHOP poskytuje zákazníkům možnosti rychlého získání informací a objednávání. Prostřednictvím EDI (Electronic Data Interchange) si lze navíc vyměňovat dokumenty (např. zakázky) – a rovněž objednávat speciální nástroje.

Program Walter a inovace 2024

Obsah

	Strana
A – Soustružení	11
A1: Soustružení ISO	12
A2: Zapichování	95
A3: Soustružení závitů	139
B – Vrtání	143
B1: Vrtání do plna	144
B2: Vyvrtávání a přesné vyvrtávání	244
B3: Vystružování	260
C – Závitování	265
C1: Řezání závitů	266
C2: Tváření závitů	292
C3: Frézování závitů	296
D – Frézování	321
D1: Frézy ze slinutého karbidu	322
D2: Frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami	386
E – Upínače	439
E1: Pevné upínače	440
E2: Rotační upínače	448



Struktura katalogu Walter

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

The screenshot shows a detailed product comparison table for four different face milling cutter models: M5009 Xtra-tec® XT, M4003, M3024 Walter BLAXX, and F4045 Xtra-tec®. The table includes columns for lead angle (45°), designation, diameter range, boring bar/adaptor type, material applications (Steel, Stainless steel, Cast iron, NF metals, Materials with difficult cutting properties, Hard materials, Other), indexable inserts, number of cutting edges, max. depth of cut, and page numbers in the catalogue. A 'NEW' badge is present above the M3024 model. QR codes are provided for each model, and a green 'D2' icon is located in the bottom right corner of the page area.

Designation	M5009 Xtra-tec® XT	M4003	M3024 Walter BLAXX	F4045 Xtra-tec®
Diameter range [mm] [inch]	40–160 1.500–6.000	20–160 0.750–6.000	40–160 2.000–6.000	63–160 —
Boring bar/adaptor type				
DIN 1835 B				
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓			
Cylindrical shank		✓	✓	
Cylindrical modular				
Steep taper				
HSK				
NCT				
P Steel	••	••	••	
M Stainless steel	••	••	••	
K Cast iron	••	••	••	••
N NF metals	••	••	••	
S Materials with difficult cutting properties	••	••	••	
H Hard materials	•	•	•	•
O Other	•	•		
Indexable inserts				
Number of cutting edges	8 / 2	4 / 1	14 / 2	
Max. depth of cut [mm]	5 - 6	4.5 - 6.5	4 - 6	
Page in catalogue	390	394	388	400
QR code				
www.walter-tools.com/woc/	M5009	M4003	M3024	F4045
WALTER SELECT				
●● Primary application ● Other application				
Face milling cutters 329				

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

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

NEW

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



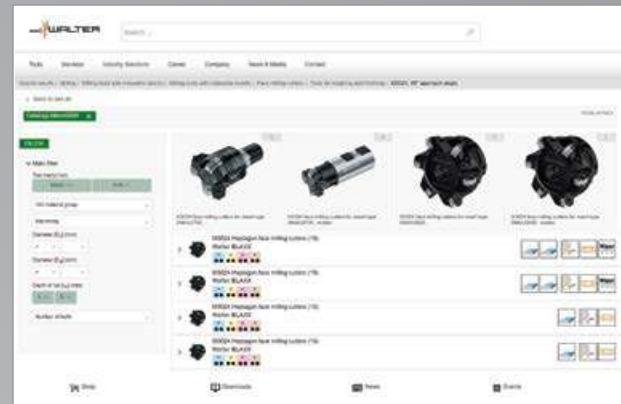
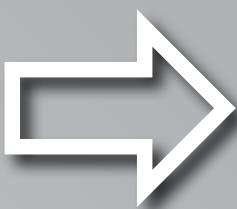
Vyměnitelné břitové destičky a nástroje s těmito červenými symboly jsou v sortimentu nové a jsou takto označené na stránce pro objednání.

Naskenováním QR kódu

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



M3024

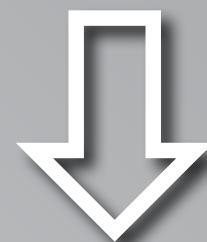


Přímý odkaz

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

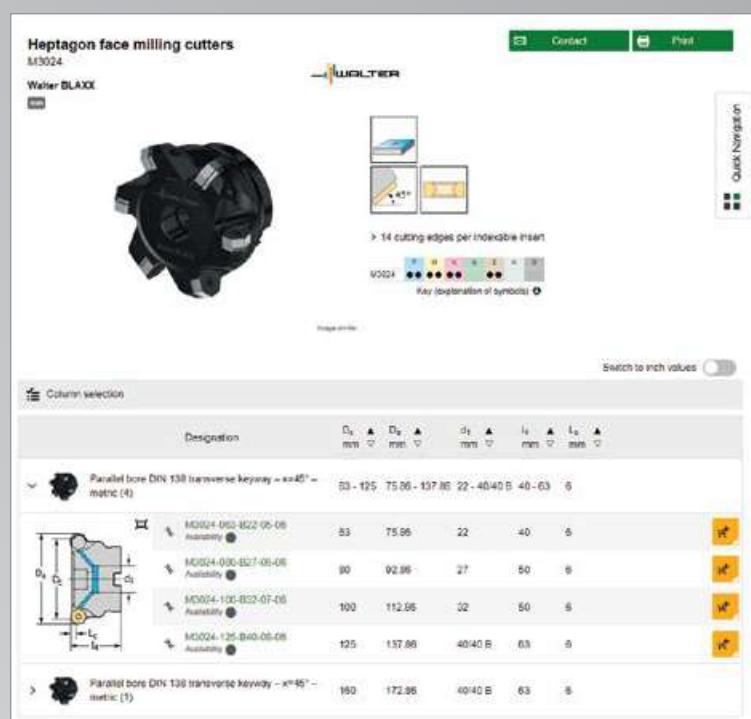
www.walter-tools.com/woc/M3024.

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



Přehled podrobných údajů o produkту

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



Designation	D ₁ mm	D ₂ mm	D ₃ mm	L ₁ mm	L ₂ mm	Availability
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - $\alpha=45^\circ$ – metric (4)	83 - 125	75.06 - 137.06	22 - 40/40 B	63	6	Available
M3024-030-B32-05-06 Availability	83	75.06	22	40	6	Available
M3024-030-B32-07-06 Availability	80	92.06	27	50	6	Available
M3024-100-B32-07-06 Availability	100	112.06	32	50	6	Available
M3024-125-B32-05-06 Availability	125	137.06	40/40 B	63	6	Available
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - $\alpha=45^\circ$ – metric (3)	160	172.06	40/40 B	63	6	Available

Technologie firmy Walter



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

Drion-tec™

Drion-tec™ označuje řešení vrtacích nástrojů Walter s vyměnitelnými břitovými destičkami. Vrtáky Drion-tec™ se vyznačují efektivními náklady, vysokou přesností a univerzální použitelností. Díky širokému sortimentu výrobků jsou ideální jak pro specializovanou velkovýrobu, tak i pro specifická použití a kombinovanou výrobu.

Krato-tec™

Krato-tec™ je jedinečná technologie povlakování Walter pro nástroje ze slinutého karbidu. Jedná se o vícevrstvý povlak AlTiN s mimořádnou odolností proti vzniku trhlin s texturovanou krycí vrstvou. Speciální struktura vrstev je vysoce odolná proti opotřebení a přilnavosti i při vysokých řezných rychlostech a umožňuje univerzální použití nástrojů.

Tiger-tec® Gold

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

Tiger-tec® Silver

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

Thrill-tec™

Frézy pro frézování kruhovou interpolací Thrill-tec™ spojují tři funkce v jednom nástroji a pracovním kroku: srážení hran, frézování otvorů pro závity a frézování závitů. Díky speciální kombinaci substrátu, povlaku a geometrie mají nástroje dlouhou životnost. Spojení několika obráběcích kroků umožňuje extrémně krátké doby obrábění, při kterém se šetří počet potřebných nástrojů, a pozice v zásobníku nástrojů ve stroji.

Walter BLAXX

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

Walter Green

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

Walter Xpress

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

Walter Precision XT

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

Walter Boring XT

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

Technologie XD

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

Xill-tec®

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

Xtra-tec®

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

Xtra-tec® XT

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

X-treme Evo

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

Technologie firmy Walter (pokračování)



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



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



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



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



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



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

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

Krato-tec™





A – Soustružení

A1: Soustružení ISO		Strana
Vyměnitelné břitové destičky	Přehled sortimentu	
	Vyměnitelné břitové destičky ISO – negativní základní tvar	12
Soustružnické nástroje Walter Turn – vnější obrábění	Přehled sortimentu	
	Stopkové nástroje – negativní základní tvar	49
Soustružnické nástroje Walter Turn – vnitřní obrábění	Přehled sortimentu	
	Soustružnické nože – negativní základní tvar	79
A2: Zapichování	Přehled sortimentu	
	Břitové destičky	
Stopkové nástroje	Přehled sortimentu	
	Zapichovací držák Walter Capto™	131
A3: Soustružení závitů	Přehled sortimentu	
	Vyměnitelné břitové destičky	139
Závitové nástroje Walter NTS	Závitové nástroje Walter NTS	140

Vyměnitelné břitové destičky ISO – negativní základní tvar

Obrábění	Dokončovací obrábění				Střední obrábění
Geometrie	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C, D, T, W
P Ocel	●●	●		●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●		●●
K Litina	●●			●	●●
N Neželezné kovy			●		
S Těžko obrobiteľné materiály	●	●●	●●		●
H Tvrde materiály					
O Jiné					
a _p [mm]	0,3–3,0	0,1–2,0	0,1–2,0	0,08–2,5	0,8–4,0
f [mm]	0,10–0,65	0,03–0,25	0,04–0,20	0,04–0,28	0,15–0,70
Strana v katalogu	22			22	22
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5

Obrábění	Střední obrábění				
Geometrie	MN3	NMS	MS3	NMT	MP3
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, T, V, W	C, D, W	C, D, S, T, V, W
P Ocel	●		●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●		
K Litina					●
N Neželezné kovy	●●		●		
S Těžko obrobiteľné materiály	●	●●	●●	●●	
H Tvrde materiály					
O Jiné					
a _p [mm]	0,5–4,0	0,5–3,5	0,2–5,0	0,4–4,0	0,3–3,5
f [mm]	0,05–0,40	0,08–0,45	0,02–0,50	0,08–0,32	0,06–0,40
Strana v katalogu			22		22
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	MN3	NMS	MS3	NMT	MP3

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Vyměnitelné břitové destičky ISO – negativní základní tvar

Obrábění		Střední obrábění			Hrubování
Geometrie	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W
P Ocel	●	●●	●●	●	
M Nerezová ocel	●●		●●		●
K Litina		●	●	●●	
N Nezelezné kovy					
S Těžko obrobiteľné materiály	●●		●		●●
H Tvrđe materiály					
O Jiné					
a _p [mm]	0,5–4,5	0,5–8,0	0,5–7,0	0,2–8,0	0,8–9,0
f [mm]	0,10–0,45	0,10–0,55	0,15–0,55	0,10–0,80	0,13–0,60
Strana v katalogu	22	22			
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS

Obrábění		Hrubování			
Geometrie	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, S	C, D, S, T, W	C, D, R, S, T, W	C, S, T, W	C, D, R, S, T, V, W
P Ocel		●	●●	●●	
M Nerezová ocel		●●	●		
K Litina			●	●●	●●
N Nezelezné kovy					
S Těžko obrobiteľné materiály	●●	●●			
H Tvrđe materiály					●
O Jiné					
a _p [mm]	0,8–9,0	1,2–8,0	0,8–13,0	0,8–10,0	0,6–8,0
f [mm]	0,18–0,80	0,20–0,80	0,15–1,20	0,18–1,00	0,15–0,90
Strana v katalogu	22	22	23	23	
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Vyměnitelné břitové destičky ISO – negativní základní tvar

Obrábění	Hrubování	Náročné třískové obrábění		
Geometrie	RK7	HU3	HU5	HU7
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D, S, T, W	C, D, S, T, W	C, D, S	C, S, T
P Ocel		●●	●	●●
M Nerezová ocel		●	●●	●
K Litina	●●	●	●	●●
N Neželezné kovy				
S Těžko obrobiteľné materiály			●●	
H Tvrde materiály	●●			
O Jiné				
a _p [mm]	0,8–8,0	0,8–12,0	1,0–12,0	1,5–17,0
f [mm]	0,20–0,80	0,25–1,20	0,25–1,20	0,40–1,60
Strana v katalogu	23	23	23	24
QR kód				

www.walter-tools.com/woc/

RK7

HU3

HU5

HU7

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

Obrábění

Dokončovací obrábění

Selection



Selection



Selection



Geometrie

FW4

FL2

FN2

FM2

FP2

Základní tvar vyměnitelných břitových destiček

C, D, T

C, D, V

C, D, S, T, V, W

C, D, S, T, V, W

C, D, T, V

P Ocel**M** Nerezová ocel**K** Litina**N** Nezelezné kovy**S** Těžko obrobiteľné materiály**H** Tvrđe materiály**O** Jiné**a_p [mm]**

0,1–2,5

0,1–1,5

0,12–3,5

0,1–3,5

0,1–3,0

f [mm]

0,03–0,50

0,04–0,20

0,02–0,30

0,02–0,30

0,01–0,30

Strana v katalogu

34

34

34

34

34



www.walter-tools.com/woc/

FW4

FL2

FN2

FM2

FP2

Obrábění

Dokončovací obrábění

NEW



Selection



Selection



Geometrie

FX4

FM4

FP4

FM6

FP6

Základní tvar vyměnitelných břitových destiček

C, D, T, V

C, D, R, S, T, V, W

C, D, R, S, T, V, W

C, D, S, T, V

C, D, S, T, V, W

P Ocel**M** Nerezová ocel**K** Litina**N** Nezelezné kovy**S** Těžko obrobiteľné materiály**H** Tvrđe materiály**O** Jiné**a_p [mm]**

0,1–2,5

0,1–5,0

0,1–5,0

0,3–2,5

0,3–2,5

f [mm]

0,02–0,25

0,02–0,40

0,02–0,40

0,08–0,32

0,06–0,32

Strana v katalogu

34

34

34

34

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

FX4

FM4

FP4

FM6

FP6

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

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

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

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

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

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

Obrábění	Hrubování			Náročné třískové obrábění
	NEW	RK4	RK6	Selection
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D, R, S, T, V, W	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V	R
P Ocel	●●	●		●●
M Nerezová ocel	●	●		
K Litina	●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy				
S Těžko obrobiteľné materiály	●	●		
H Tvrde materiály			●	
O Jiné				
a _p [mm]	0,2–7,0	0,4–7,0	0,2–5,0	1,0–15,0
f [mm]	0,08–1,20	0,08–1,20	0,08–0,50	0,12–1,70
Strana v katalogu	35			40
QR kód				

www.walter-tools.com/woc/

RP4

RK4

RK6

HU6

Pozitivní systémové vyměnitelné břítové destičky – WL

Obrábění	Dokončovací obrábění		Střední obrábění		
Geometrie	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6
Základní tvar vyměnitelných břítových destiček	WL	WL	WL	WL	WL
P Ocel	●	●●	●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●	●●	●	●●
K Litina		●	●	●	●●
N Neželezné kovy					
S Těžko obrobiteľné materiály	●●	●	●●	●	●●
H Tvrde materiály					●
O Jiné					
a_p [mm]	0,1–2,0	0,1–2,0	0,4–2,5	0,4–2,5	0,5–2,5
f [mm]	0,04–0,25	0,05–0,25	0,08–0,40	0,08–0,40	0,12–0,45
Strana v katalogu	47		47		48
QR kód					
www.walter-tools.com/woc/	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6

Vyměnitelné břitové destičky ISO – CBN/PKD/keramika

Řezný materiál	CBN				
Geometrie	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C	C, D, S, T, V, W	C, D
P Ocel					
M Nerezová ocel					
K Litina		••			
N Nezelezné kovy					
S Těžko obrobiteľné materiály	••				
H Tvrđe materiály		••	••	••	••
O Jiné					
a _p [mm]	0,1–1,0	0,05–2,0	0,1–0,5	0,1–1,0	0,1–1,0
f [mm]	0,05–0,25	0,02–0,30	0,05–0,20	0,05–0,30	0,05–0,30

Strana v katalogu

www.walter-tools.com/woc/

EM

TS

TS-MW

TM

TM-M

Řezný materiál

Geometrie	TM-MW	TS-0	TM-S	E	T01020
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D	R	C, R, S	R	C, R, S
P Ocel					
M Nerezová ocel					
K Litina		••	••		
N Nezelezné kovy					
S Těžko obrobiteľné materiály				••	••
H Tvrđe materiály	••		•		•
O Jiné					
a _p [mm]	0,1–1,0	0,1–5,0	0,1–5,0	0,1–3,6	0,1–4,5
f [mm]	0,05–0,50	0,05–0,40	0,05–0,50	0,10–0,32	0,10–0,42

Strana v katalogu

www.walter-tools.com/woc/

TM-MW

TS-0

TM-S

E

T01020

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Vyměnitelné břitové destičky ISO – CBN/PKD/keramika

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

Řezný materiál	PKD	
Geometrie	FS-M	FS-9
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	C, D	C, S, T
P Ocel		
M Nerezová ocel		
K Litina		
N Neželezné kovy	●●	●●
S Těžko obrobiteľné materiály	●	●
H Tvrde materiály		
O Jiné	●●	●●
a _p [mm]	0,1–2,0	0,05–15,3
f [mm]	0,08–0,20	0,03–0,38
Strana v katalogu		
QR kód		

www.walter-tools.com/woc/ FS-M FS-9

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Vyměnitelné břitové destičky pro kopírovací soustružnický systém – WL CBN

Obrábění	Střední obrábění
Geometrie	TM
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	WL
P Ocel	
M Nerezová ocel	
K Litina	
N Neželezné kovy	
S Těžko obrobiteľné materiály	
H Tvrdé materiály	● ●
O Jiné	
a _p [mm]	0,1–2,5
f [mm]	0,02–0,50

Strana v katalogu

QR kód

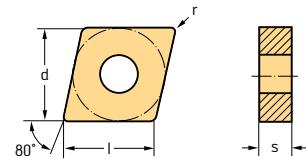
www.walter-tools.com/woc/

TM

Kosočtvercové negativní 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P	K
CNMG120404-FW5	12,9	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0	⊕	
	12,9	0,8	0,15–0,60	0,4–3,0	⊕	⊕
CNMG120408-FW5	9,67	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5	⊕ ⊕	
	9,67	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0	⊕ ⊕	⊕
CNMG120402-FP5	12,9	0,2	0,04–0,12	0,1–0,5		⊕
	12,9	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5	⊕	⊕ ⊕ ⊕ ⊕
CNMG120408-FP5	12,9	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0	⊕	⊕ ⊕ ⊕ ⊕
	12,9	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5	⊕ ⊕ ⊕	
CNMG120412-FP5	12,9	1,2	0,20–0,65	0,8–4,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	12,9	1,2	0,25–0,70	1,5–4,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
CNMG120408-MW5	12,9	0,8	0,15–0,30	0,6–3,0	⊕ ⊕ ⊕	
	12,9	1,2	0,15–0,40	1,0–3,5	⊕	
CNMG120412-MW5	12,9	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0	⊕	
	12,9	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0	⊕ ⊕	
CNMG120404-MS3	12,9	0,4	0,06–0,20	0,3–2,2	⊕ ⊕	
	12,9	0,8	0,10–0,28	0,6–3,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
CNMG120408-MS3	12,9	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5	⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	12,9	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
CNMG120412-MS3	12,9	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	12,9	1,2	0,16–0,25	0,5–4,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
CNMG090304-MP3	9,67	0,4	0,18–0,40	0,6–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	9,67	0,8	0,20–0,45	1,0–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
CNMG090308-MP3	9,67	0,4	0,25–0,50	1,2–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	9,67	0,8	0,30–0,55	1,6–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
CNMG120404-MP3	12,9	0,4	0,12–0,32	1,0–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	12,9	0,8	0,16–0,40	1,6–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
CNMG120408-MP3	12,9	0,4	0,16–0,25	1,0–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	12,9	0,8	0,18–0,40	1,6–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
CNMG120412-MP3	12,9	1,2	0,20–0,45	1,6–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	12,9	1,2	0,25–0,50	2,0–8,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
CNMG120416-MP3	12,9	1,6	0,25–0,55	1,6–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	12,9	1,6	0,30–0,60	2,0–8,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
CNMG160608-MP5	16,12	0,8	0,25–0,40	0,8–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	16,12	1,2	0,30–0,50	1,0–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
CNMG160612-MP5	16,12	0,8	0,35–0,55	1,2–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	16,12	1,2	0,30–0,50	1,6–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
CNMG160616-MP5	16,12	1,6	0,35–0,55	1,2–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	16,12	1,6	0,30–0,55	1,6–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
CNMG120404-MU5	12,9	0,4	0,15–0,30	0,5–4,0	⊕ ⊕ ⊕	
	12,9	0,8	0,15–0,40	0,6–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
CNMG120408-MU5	12,9	0,4	0,20–0,50	1,0–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	12,9	0,8	0,25–0,55	1,2–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
CNMG120412-MU5	12,9	1,2	0,30–0,55	1,0–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	12,9	1,6	0,35–0,55	1,2–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
CNMG120416-MU5	12,9	1,6	0,30–0,55	1,6–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	12,9	1,6	0,35–0,55	2,0–8,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
CNMG160612-MU5	16,12	1,2	0,30–0,55	1,0–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	16,12	1,6	0,35–0,55	1,2–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
CNMG160616-MU5	16,12	1,6	0,35–0,55	1,2–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	16,12	1,6	0,30–0,55	1,6–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
CNMG120408-RM5	12,9	0,8	0,20–0,40	1,2–5,0	⊕ ⊕ ⊕	
	12,9	1,2	0,25–0,50	1,5–5,0	⊕ ⊕ ⊕	
CNMG120412-RM5	12,9	0,8	0,20–0,40	1,2–5,0	⊕ ⊕ ⊕	
	12,9	1,2	0,25–0,50	1,5–5,0	⊕ ⊕ ⊕	

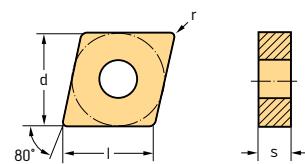
Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832
 Příklad objednávky sorty WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = povlakovaný slinutý karbid
 HE = povlakovaný cermet

Kosočtvercové negativní 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P	K	
					WKP01G WPP01G WPP10G WPP20G WPP30G WEP10C	HC HE	
CNMG120408-RP5	12,9	0,8	0,20–0,40	0,8–6,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC	
CNMG120412-RP5	12,9	1,2	0,25–0,60	1,0–6,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC	
CNMG120416-RP5	12,9	1,6	0,35–0,70	1,6–6,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC	
CNMG160608-RP5	16,12	0,8	0,25–0,50	1,0–8,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC	
CNMG160612-RP5	16,12	1,2	0,35–0,65	1,2–8,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC	
CNMG160616-RP5	16,12	1,6	0,40–0,70	1,6–8,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC	
CNMG160624-RP5	16,12	2,4	0,40–0,90	2,0–8,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC	
CNMG190608-RP5	19,34	0,8	0,25–0,50	1,0–10,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC	
CNMG190612-RP5	19,34	1,2	0,30–0,70	1,2–10,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC	
CNMG190616-RP5	19,34	1,6	0,35–0,80	1,6–10,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC	
CNMG190624-RP5	19,34	2,4	0,45–1,00	2,0–10,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC	
CNMG250924-RP5	25,79	2,4	0,45–1,20	2,0–12,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC	
	CNMG120408-RP7	12,9	0,8	0,18–0,40	0,8–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMG120412-RP7	12,9	1,2	0,25–0,50	1,2–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMG120416-RP7	12,9	1,6	0,35–0,50	1,5–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMG160608-RP7	16,12	0,8	0,30–0,50	0,8–6,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMG160612-RP7	16,12	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMG160616-RP7	16,12	1,6	0,40–0,60	1,5–6,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMG190612-RP7	19,34	1,2	0,35–0,60	1,2–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMG190616-RP7	19,34	1,6	0,35–0,75	1,5–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMG250924-RP7	25,79	2,4	0,45–1,00	3,0–9,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMM120408-HU3	12,9	0,8	0,30–0,50	0,8–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMM120412-HU3	12,9	1,2	0,35–0,70	1,2–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMM120416-HU3	12,9	1,6	0,40–0,80	1,6–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMM160612-HU3	16,12	1,2	0,35–0,70	1,2–9,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMM160616-HU3	16,12	1,6	0,40–0,90	1,6–9,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMM160624-HU3	16,12	2,4	0,45–1,00	2,4–9,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMM190612-HU3	19,34	1,2	0,35–0,70	1,2–10,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMM190616-HU3	19,34	1,6	0,40–0,90	1,6–10,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMM190624-HU3	19,34	2,4	0,45–1,10	2,4–10,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMM250924-HU3	25,79	2,4	0,45–1,20	2,4–12,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMM120408-HU5	12,9	0,8	0,25–0,55	1,0–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMM120412-HU5	12,9	1,2	0,30–0,70	1,5–7,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMM160612-HU5	16,12	1,2	0,35–0,70	1,5–9,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMM160616-HU5	16,12	1,6	0,40–0,80	2,0–9,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMM190612-HU5	19,34	1,2	0,35–0,70	1,5–10,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMM190616-HU5	19,34	1,6	0,40–0,90	2,0–10,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC
	CNMM190624-HU5	19,34	2,4	0,45–1,00	2,0–10,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	HC

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

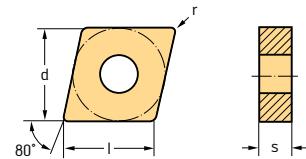
HC = povlakováný slinutý karbid

HE = povlakováný cermet

Kosočtvercové negativní 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P	K
CNMM120412-HU7	12,9	1,2	0,40–0,80	1,5–8,0	WKP01G WPP05G WPP10G	HC
CNMM160612-HU7	16,12	1,2	0,50–0,90	2,0–10,0	WPP10G WPP20G	HC
CNMM160616-HU7	16,12	1,6	0,50–1,10	2,0–10,0	WPP20G WPP30G	HE
CNMM160624-HU7	16,12	2,4	0,50–1,30	2,0–10,0	WEP10C WKP01G	HC
CNMM190612-HU7	19,34	1,2	0,50–0,90	2,0–13,0	WEP10C WKP01G	HC
CNMM190616-HU7	19,34	1,6	0,50–1,10	2,0–13,0	WEP10C WKP01G	HC
CNMM190624-HU7	19,34	2,4	0,60–1,60	3,0–13,0	WEP10C WKP01G	HC
CNMM250924-HU7	25,79	2,4	0,60–1,60	3,0–17,0	WEP10C WKP01G	HC

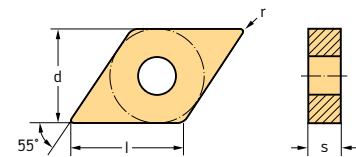
Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832
Příklad objednávky sorty WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = povlakováný slinutý karbid
HE = povlakováný cermet

Kosočtvercové negativní 55°

DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P	K
DNMG110404-FW5	11,63	0,4	0,10–0,35	0,3–2,0	WKP01G WPP05G WPP10G	HC
DNMG110408-FW5	11,63	0,8	0,15–0,50	0,4–2,0	WPP10G WPP20G	HC
DNMG150404-FW5	15,5	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0	WPP20G WPP30G	HE
DNMG150408-FW5	15,5	0,8	0,15–0,50	0,4–3,0	WPP30G WEP10C	HC
DNMG150604-FW5	15,5	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0	WEP10C WKP01G	HC
DNMG150608-FW5	15,5	0,8	0,15–0,50	0,4–3,0	WEP10C WKP01G	HC
DNMG110402-FP5	11,63	0,2	0,04–0,12	0,1–0,5	WPP05G WPP10G	HC
DNMG110404-FP5	11,63	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5	WPP10G WPP20G	HC
DNMG110408-FP5	11,63	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0	WPP20G WPP30G	HC
DNMG110412-FP5	11,63	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5	WPP30G WEP10C	HC
DNMG150404-FP5	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–1,5	WEP10C WPP05G	HC
DNMG150408-FP5	15,5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0	WEP10C WPP05G	HC
DNMG150412-FP5	15,5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5	WEP10C WPP05G	HC
DNMG150604-FP5	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–1,5	WEP10C WPP05G	HC
DNMG150608-FP5	15,5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0	WEP10C WPP05G	HC
DNMG150612-FP5	15,5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5	WEP10C WPP05G	HC

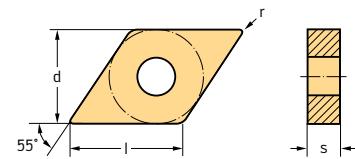
Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832
Příklad objednávky sorty WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

HC = povlakováný slinutý karbid
HE = povlakováný cermet

Kosočtvercové negativní 55°

DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břítové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P	K	
					WKP01G WPP01G WPP05G WPP10G WPP20G WPP30G WEP10C	HC HE	
	DNMG110408-MW5	11,63	0,8	0,15–0,50	0,8–3,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG110412-MW5	11,63	1,2	0,20–0,60	1,5–3,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150408-MW5	15,5	0,8	0,15–0,55	0,8–4,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150412-MW5	15,5	1,2	0,20–0,65	1,5–4,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150608-MW5	15,5	0,8	0,15–0,55	1,5–4,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150612-MW5	15,5	1,2	0,20–0,65	1,5–4,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG110408-MS3	11,63	0,8	0,12–0,30	0,8–2,5	⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150608-MS3	15,5	0,8	0,15–0,30	0,8–2,5	⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG110404-MP3	11,63	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2	⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG110408-MP3	11,63	0,8	0,12–0,32	0,6–3,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG110412-MP3	11,63	1,2	0,16–0,40	0,8–3,2	⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150404-MP3	15,5	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5	⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150408-MP3	15,5	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150412-MP3	15,5	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150604-MP3	15,5	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150608-MP3	15,5	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150612-MP3	15,5	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG110404-MP5	11,63	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG110408-MP5	11,63	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG110412-MP5	11,63	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150404-MP5	15,5	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150408-MP5	15,5	0,8	0,18–0,35	0,6–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150412-MP5	15,5	1,2	0,20–0,40	1,0–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150604-MP5	15,5	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150608-MP5	15,5	0,8	0,18–0,35	0,6–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150612-MP5	15,5	1,2	0,20–0,40	1,0–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150616-MP5	15,5	1,6	0,25–0,45	1,2–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG110408-MU5	11,63	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150408-MU5	15,5	0,8	0,18–0,35	0,6–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150608-MU5	15,5	0,8	0,18–0,35	0,6–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150612-MU5	15,5	1,2	0,20–0,45	1,0–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150616-MU5	15,5	1,6	0,25–0,50	1,2–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG110408-RP5	11,63	0,8	0,18–0,35	0,8–4,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG110412-RP5	11,63	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150408-RP5	15,5	0,8	0,18–0,35	0,8–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150412-RP5	15,5	1,2	0,20–0,40	1,0–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150608-RP5	15,5	0,8	0,15–0,35	0,8–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150612-RP5	15,5	1,2	0,20–0,55	1,0–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMG150616-RP5	15,5	1,6	0,25–0,65	1,6–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMM150608-HU3	15,5	0,8	0,25–0,45	0,8–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMM150612-HU3	15,5	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
	DNMM150616-HU3	15,5	1,6	0,35–0,60	1,6–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	

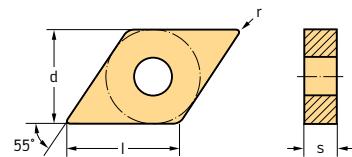
Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

HC = povlakovaný slinutý karbid

HE = povlakovaný cermet

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



Vyměnitelné břitové destičky

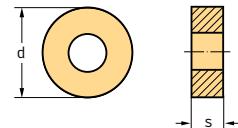
Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P	K
DNMM150608-HU5	15,5	0,8	0,25–0,45	1,0–5,0	WKP01G WPP05G WPP10G WPP20G WPP30G WEP10C	HC HE
DNMM150612-HU5	15,5	1,2	0,30–0,50	1,5–5,0	WKP01G WPP05G WPP10G WPP20G WPP30G WEP10C	HC HE

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

HC = povlakováný slinutý karbid
 HE = povlakováný cermet

Kruhové negativní
RNMG
Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	d mm	f mm	a _p mm	P HC
RNMG120400-RP5	12,7	0,20–0,60	1,2–5,0	WPP20G

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

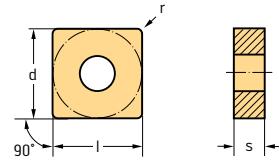
Příklad objednávky sorty WPP20G: RNMG120400-RP5 WPP20G

HC = povlakováný slinutý karbid

Čtvercové negativní

SNMG / SNMM

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	f mm	a _p mm	P	HC	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WPP30G
SNMG090308-FP5	0,8	0,06–0,20	0,2–1,5						
	0,4	0,04–0,22	0,1–1,8						
	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0						
	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5						
SNMG120404-MP3	0,8	0,10–0,32	0,6–3,0						
	0,4	0,08–0,25	0,3–2,5						
	0,8	0,12–0,35	0,6–3,2						
	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5						
SNMG090308-MP5	0,8	0,14–0,32	0,6–3,0						
	0,8	0,18–0,40	0,6–5,0						
	1,2	0,20–0,45	1,0–5,0						
	1,6	0,25–0,50	1,2–5,0						
	0,8	0,25–0,50	0,8–8,0						
	1,2	0,30–0,50	1,0–8,0						
	1,6	0,35–0,55	1,2–8,0						
SNMG120408-MU5	0,8	0,18–0,45	0,6–5,0						
SNMG120408-RP5	0,8	0,20–0,55	0,8–6,0						
	1,2	0,25–0,65	1,0–6,0						
	1,6	0,35–0,75	1,6–6,0						
	1,2	0,25–0,70	1,2–8,0						
	1,6	0,35–0,80	1,6–8,0						
	1,2	0,30–0,70	1,2–10,0						
	1,6	0,35–0,80	1,6–10,0						
	2,4	0,44–1,20	2,0–10,0						
SNMG120408-RP7	2,4	0,55–1,20	2,5–12,0						
	0,8	0,25–0,45	0,8–5,0						
	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0						
	1,6	0,35–0,60	1,5–5,0						
	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0						
	1,6	0,40–0,70	1,5–6,0						
	1,2	0,35–0,60	1,2–7,0						
	1,6	0,40–0,70	1,5–7,0						
	2,4	0,40–0,80	2,5–7,0						
SNMM120408-HU3	2,4	0,55–1,00	3,0–10,0						
	0,8	0,30–0,50	0,8–7,0						
	1,2	0,35–0,70	1,2–7,0						
	1,6	0,40–0,90	1,6–7,0						
	1,2	0,35–0,75	1,2–9,0						
	1,6	0,40–0,90	1,6–9,0						
	2,4	0,45–1,10	2,0–9,0						
	1,2	0,35–0,75	1,2–10,0						
	1,6	0,40–1,00	1,6–10,0						
SNMM190612-HU3	2,4	0,45–1,20	2,0–10,0						

Rozměry – viz kľíč značení podle ISO 1832

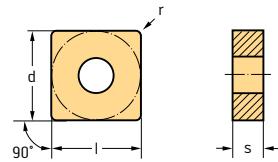
Příklad objednávky sorty WPP10G: SNMG090308-FP5 WPP10G

HC = povlakováný slinutý karbid

WALTER SELECT

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

Čtvercové negativní SNMG / SNMM Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	f mm	a _p mm	P HC
	2,4	0,55–1,20	2,5–12,0	
	1,6	0,45–1,00	1,6–12,0	
	2,4	0,55–1,20	2,5–12,0	
	1,2	0,30–0,70	1,5–7,0	
	1,2	0,35–0,70	1,5–9,0	
	1,2	0,35–0,80	1,5–10,0	
	1,6	0,40–1,00	2,0–10,0	
	2,4	0,45–1,10	2,0–10,0	
	2,4	0,50–1,20	2,5–12,0	
	1,6	0,45–1,00	2,0–12,0	
	2,4	0,50–1,40	2,5–12,0	
	1,2	0,50–1,00	2,0–13,0	
	1,6	0,50–1,10	2,5–13,0	
	2,4	0,60–1,60	3,0–13,0	
	1,6	0,50–1,10	2,5–17,0	
	2,4	0,60–1,60	3,0–17,0	
	2,4	0,60–1,60	3,0–17,0	

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

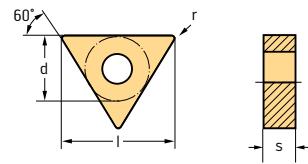
Příklad objednávky sorty WPP10G: SNMG090308-FP5 WPP10G

HC = povlakovaný slinutý karbid

Troyúhelníkové negativní 60°

TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	f mm	a _p mm	P	K
				WKR05G WPP05G WPP10G WPP20G WPP30G WEF10C	HC HE
TNMG160404-FW5	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0	⊕⊕	
	0,8	0,15–0,50	0,4–3,0	⊕⊕	
TNMG110304-FP5	0,4	0,04–0,15	0,1–1,2	⊕	
	0,8	0,08–0,20	0,2–1,5	⊕	
TNMG160404-FP5	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5	⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕
	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0	⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕
TNMG160412-FP5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5	⊕⊕	
TNMG160404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0	⊕	
	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0	⊕	
TNMG220404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0	⊕	
	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0	⊕	
TNMG160408-MW5	0,8	0,15–0,55	0,8–4,0	⊕⊕	
	1,2	0,20–0,65	1,5–4,0	⊕⊕	
TNMG160412-MW5					
TNMG110304-MP3	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0	⊕⊕	
	0,8	0,10–0,25	0,6–2,2	⊕⊕	
TNMG160304-MP3	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2	⊕	
	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2	⊕⊕⊕⊕	
TNMG160408-MP3	0,8	0,12–0,32	0,6–3,0	⊕⊕⊕⊕	
	1,2	0,16–0,40	0,8–3,2	⊕⊕⊕⊕	
TNMG220408-MP3	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2	⊕⊕⊕	
	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5	⊕⊕⊕	
TNMG160308-MP5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0	⊕	
	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0	⊕⊕⊕⊕	
TNMG160408-MP5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0	⊕⊕⊕⊕	
	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0	⊕⊕⊕⊕	
TNMG220404-MP5	0,4	0,16–0,25	0,7–4,0	⊕⊕⊕⊕	
	0,8	0,18–0,35	0,8–5,0	⊕⊕⊕⊕	
TNMG220412-MP5	1,2	0,20–0,40	1,0–5,0	⊕⊕⊕⊕	
TNMG220416-MP5	1,6	0,25–0,45	1,2–5,0	⊕⊕⊕	
TNMG270608-MP5	0,8	0,25–0,45	0,8–7,0	⊕	
	1,2	0,30–0,50	1,0–7,0	⊕⊕⊕⊕	
TNMG270612-MP5	1,6	0,35–0,55	1,2–7,0	⊕	
TNMG270616-MP5	0,4	0,15–0,30	0,5–4,0	⊕⊕	
	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0	⊕⊕⊕⊕	
TNMG160412-MU5	1,2	0,20–0,45	1,0–4,0	⊕⊕⊕⊕	

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WPP10G: TNMG160404-FW5 WPP10G

HC = povlakováný slinutý karbid

HE = povlakováný cermet

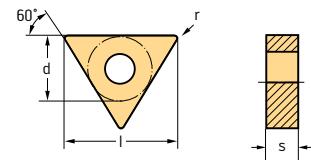
WALTER SELECT

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

Trojúhelníkové negativní 60°

TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	f mm	a _p mm	P	K
	0,8	0,20–0,40	0,8–5,0	WKP05G	
	1,2	0,25–0,55	1,0–5,0	WPP05G	
	0,8	0,20–0,45	0,8–7,0	WPP10G	
	1,2	0,25–0,60	1,0–7,0	WPP20G	
	1,6	0,35–0,70	1,6–7,0	WPP30G	
	1,2	0,30–0,70	1,6–10,0	WEPI0C	
	1,6	0,35–0,80	2,0–10,0		HC
	2,4	0,45–1,20	2,5–13,0		HC
	1,6	0,35–0,75	1,5–9,0		
	2,4	0,55–1,00	3,0–9,0		
	0,8	0,30–0,45	0,8–6,0		
	1,2	0,35–0,50	1,2–6,0		
	0,8	0,30–0,50	0,8–7,0		
	1,2	0,35–0,60	1,2–7,0		
	1,6	0,40–0,80	1,6–7,0		
	1,2	0,35–0,65	1,2–8,0		
	1,6	0,50–1,10	2,0–13,0		

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WPP10G: TNMG160404-FW5 WPP10G

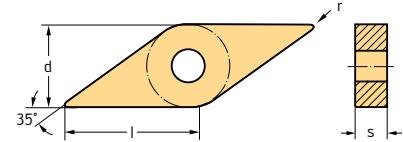
HC = povlakováný slinutý karbid

HE = povlakováný cermet

Kosočtvercové negativní 35°

VNMG

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P	K
					WKP01G WPP01G	HC HE
					WPP10G WPP20G WPP30G	WEP10C WEP20C WEP30G
VNMG160404-FP5	16,61	0,4	0,04–0,22	0,1–1,5	⊕	⊕ ⊕ ⊕
VNMG160408-FP5	16,61	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0	⊕	⊕ ⊕ ⊕ ⊕
VNMG160412-FP5	16,61	1,2	0,12–0,28	0,3–2,5	⊕ ⊕	
VNMG160404-MP3	16,61	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2	⊕ ⊕	
VNMG160408-MP3	16,61	0,8	0,12–0,32	0,6–3,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
VNMG160412-MP3	16,61	1,2	0,16–0,35	0,8–3,2	⊕ ⊕	
VNMG160404-MP5	16,61	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
VNMG160408-MP5	16,61	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
VNMG160412-MP5	16,61	1,2	0,20–0,40	0,8–4,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	
VNMG6220408-MP5	22,14	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0	⊕ ⊕	

Rozměry – viz kód značení podle ISO 1832

Príklad objednávky sorty WEP10C: VNMG160404-FP5 WEP10C

Príklad objednávky sorty WKP01G: VNMG160404-FP5 WKP01G

HC = povlakováný slinutý karbid

HE = povlakováný cermet

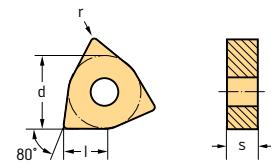
WALTER SELECT

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

Trojúhelníkové negativní 80°

WNMG / WNMM

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P	K	
					WKP01G WPP05G WPP10G WPP20G WPP30G WEPI0C WPK01G	HC HE	
Wiper	WNMG060404-FW5	6,52	0,4	0,10–0,35	⊕		⊕
	WNMG060408-FW5	6,52	0,8	0,15–0,50	⊕		⊕
	WNMG080404-FW5	8,69	0,4	0,10–0,40	⊕	⊕	⊕
	WNMG080408-FW5	8,69	0,8	0,15–0,60	⊕	⊕	⊕
	WNMG080412-FW5	8,69	1,2	0,25–0,65	⊕	⊕	⊕
Wiper	WNMG060404-FP5	6,52	0,4	0,04–0,20	⊕	⊕	
	WNMG060408-FP5	6,52	0,8	0,08–0,25	⊕	⊕	⊕
	WNMG080404-FP5	8,69	0,4	0,05–0,20	⊕	⊕	⊕
	WNMG080408-FP5	8,69	0,8	0,08–0,25	⊕	⊕	⊕
	WNMG080412-FP5	8,69	1,2	0,10–0,25	⊕	⊕	⊕
Wiper	WNMG060408-MW5	6,52	0,8	0,15–0,50	⊕		⊕
	WNMG060412-MW5	6,52	1,2	0,20–0,60	⊕	⊕	⊕
	WNMG080408-MW5	8,69	0,8	0,20–0,65	⊕	⊕	⊕
	WNMG080412-MW5	8,69	1,2	0,25–0,70	⊕	⊕	⊕
	WNMG080408-MS3	8,69	0,8	0,15–0,30	⊕		
Wiper	WNMG060404-MP3	6,52	0,4	0,08–0,22	⊕	⊕	
	WNMG060408-MP3	6,52	0,8	0,12–0,32	⊕	⊕	
	WNMG060412-MP3	6,52	1,2	0,16–0,35	⊕		
	WNMG080404-MP3	8,69	0,4	0,08–0,22	⊕	⊕	
	WNMG080408-MP3	8,69	0,8	0,12–0,32	⊕	⊕	
	WNMG080412-MP3	8,69	1,2	0,16–0,40	⊕	⊕	
Wiper	WNMG060404-MP5	6,52	0,4	0,16–0,25	⊕	⊕	
	WNMG060408-MP5	6,52	0,8	0,18–0,35	⊕	⊕	
	WNMG060412-MP5	6,52	1,2	0,20–0,40	⊕	⊕	
	WNMG080404-MP5	8,69	0,4	0,16–0,25	⊕	⊕	
	WNMG080408-MP5	8,69	0,8	0,18–0,40	⊕	⊕	
	WNMG080412-MP5	8,69	1,2	0,20–0,45	⊕	⊕	
	WNMG080416-MP5	8,69	1,6	0,25–0,50	⊕	⊕	
	WNMG100608-MP5	10,86	0,8	0,25–0,40	⊕	⊕	
Wiper	WNMG100612-MP5	10,86	1,2	0,30–0,50	⊕	⊕	
	WNMG060408-MU5	6,52	0,8	0,15–0,35	⊕	⊕	
	WNMG080404-MU5	8,69	0,4	0,15–0,30	⊕	⊕	
	WNMG080408-MU5	8,69	0,8	0,15–0,40	⊕	⊕	
	WNMG080412-MU5	8,69	1,2	0,20–0,50	⊕	⊕	
Wiper	WNMG080416-MU5	8,69	1,6	0,25–0,55	⊕	⊕	
	WNMG080408-RM5	8,69	0,8	0,20–0,40	⊕	⊕	

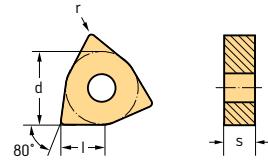
Rozměry – viz kľíč značení podle ISO 1832
Příklad objednávky sorty WKP01G: WNMG060404-FW5 WKP01G

HC = povlakový slinutý karbid
HE = povlakový cermet

Trojúhelníkové negativní 80°

WNMG / WNMM

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P	K
	6,52	0,8	0,20–0,40	0,8–4,0		
	6,52	1,2	0,25–0,50	1,0–4,0		
	8,69	0,8	0,20–0,40	0,8–6,0		
	8,69	1,2	0,25–0,60	1,0–6,0		
	8,69	1,6	0,35–0,70	1,6–6,0		
	10,86	1,2	0,35–0,65	1,2–8,0		
	10,86	1,6	0,35–0,70	1,6–8,0		
	8,69	0,8	0,18–0,40	0,8–5,0		
	8,69	1,2	0,25–0,50	1,2–5,0		
	10,86	0,8	0,30–0,50	0,8–6,0		
	10,86	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0		
	10,86	1,6	0,40–0,60	1,5–6,0		
	8,69	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0		
	10,86	1,2	0,35–0,70	1,2–8,0		
	10,86	1,6	0,40–0,90	1,6–8,0		

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WKP01G: WNMG060404-FW5 WKP01G

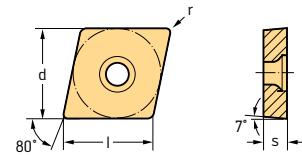
HC = povlakován slinutý karbid

HE = povlakován cermet

Kosočtvercové pozitivní 80°

CCMT / CCGT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P	K	
					WKP0G WPP1G WPP2G WPP3G WEPOC WEPIOC WKR0G	HC HC	
Wiper	CCMT060202-FW4	6,45	0,2	0,03–0,15	0,1–1,5	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	
	CCMT060204-FW4	6,45	0,4	0,05–0,30	0,2–2,0	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕
	CCMT060208-FW4	6,45	0,8	0,09–0,35	0,3–2,0	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕
	CCMT09T302-FW4	9,67	0,2	0,03–0,15	0,1–2,0	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	
	CCMT09T304-FW4	9,67	0,4	0,07–0,30	0,2–2,5	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕
	CCMT09T308-FW4	9,67	0,8	0,12–0,50	0,3–2,5	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕
	CCGT060202-FL2	6,45	0,2	0,04–0,10	0,1–1,0	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	
	CCGT060204-FL2	6,45	0,4	0,06–0,15	0,2–1,5	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	
	CCGT09T302-FL2	9,67	0,2	0,04–0,10	0,1–1,0	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	
	CCGT09T304-FL2	9,67	0,4	0,06–0,15	0,2–1,5	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	
	CCGT060201M-FP2	6,45	0,07	0,02–0,06	0,1–1,5	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕
	CCGT060202M-FP2	6,45	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕
	CCGT060204M-FP2	6,45	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕
	CCGT09T301M-FP2	9,67	0,07	0,02–0,06	0,1–1,5	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕
	CCGT09T302M-FP2	9,67	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕
	CCGT09T304M-FP2	9,67	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕
	CCGT09T308M-FP2	9,67	0,77	0,10–0,30	0,3–3,0	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕
	CCGT060202MR-FX4	6,45	0,17	0,02–0,10	0,1–1,5	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕
	CCGT060204MR-FX4	6,45	0,37	0,05–0,15	0,2–2,0	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕
	CCGT09T302MR-FX4	9,67	0,17	0,02–0,10	0,1–1,5	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕
	CCGT09T304MR-FX4	9,67	0,37	0,05–0,15	0,2–2,0	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕
	CCGT09T308MR-FX4	9,67	0,77	0,08–0,25	0,2–2,5	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕
	CCGT060202ML-FX4	6,45	0,17	0,02–0,10	0,1–1,5	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕
	CCGT060204ML-FX4	6,45	0,37	0,05–0,15	0,2–2,0	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕
	CCGT09T302ML-FX4	9,67	0,17	0,02–0,10	0,1–1,5	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕
	CCGT09T304ML-FX4	9,67	0,37	0,05–0,15	0,2–2,0	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕
	CCGT09T308ML-FX4	9,67	0,77	0,08–0,25	0,2–2,5	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕
	CCMT060202-FP4	6,45	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕
	CCMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕
	CCMT060208-FP4	6,45	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕
	CCMT09T302-FP4	9,67	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕
	CCMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕
	CCMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕
	CCMT120404-FP4	12,9	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕
	CCMT120408-FP4	12,9	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕
	CCMT060204-FP6	6,45	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	
	CCMT060208-FP6	6,45	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	
	CCMT09T304-FP6	9,67	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	
	CCMT09T308-FP6	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–2,0	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	
	CCMT120404-FP6	12,9	0,4	0,10–0,25	0,3–2,5	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	
	CCMT120408-FP6	12,9	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

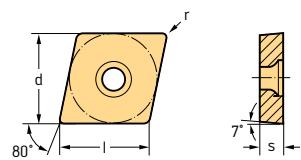
Příklad objednávky sorty WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

HC = povlakováný slinutý karbid
HE = povlakováný cermet

Kosočtvercové pozitivní 80°

CCMT / CCGT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břítové destičky

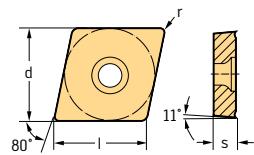
Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P	K	
					WKR06G WPP10G WPP20G WPP30G WEP01C WEP20C	HC HE	
	CCMT09T304-MW4	9,67	0,4	0,12–0,40	0,5–4,0	⊕ ⊕	
	CCMT09T308-MW4	9,67	0,8	0,15–0,50	0,7–4,0	⊕ ⊕	
	CCMT09T312-MW4	9,67	1,2	0,17–0,55	0,8–4,0	⊕	
	CCMT120404-MW4	12,9	0,4	0,12–0,40	0,5–4,5	⊕	
	CCMT120408-MW4	12,9	0,8	0,17–0,55	0,7–4,5	⊕ ⊕	
	CCMT120412-MW4	12,9	1,2	0,17–0,55	0,8–4,5	⊕	
	CCMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0	⊕ ⊕	
	CCMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0	⊕ ⊕	
	CCMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	⊕ ⊕	
	CCMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	⊕ ⊕	
	CCMT120404-MP4	12,9	0,4	0,12–0,25	0,4–3,5	⊕ ⊕	
	CCMT120408-MP4	12,9	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5	⊕ ⊕	
	CCGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0	⊕	
	CCGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	⊕ ⊕	
	CCGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	⊕ ⊕	
	CCGT120408-MP4	12,9	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5	⊕ ⊕	
	CCMT060204-MP6	6,45	0,4	0,10–0,20	0,4–2,5	⊕ ⊕ ⊕	
	CCMT090304-MP6	9,67	0,4	0,10–0,25	0,4–3,5	⊕	
	CCMT090308-MP6	9,67	0,8	0,15–0,32	0,6–3,5	⊕	
	CCMT09T304-MP6	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	⊕ ⊕ ⊕	
	CCMT09T308-MP6	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	⊕ ⊕ ⊕	
	CCMT120408-MP6	12,9	0,8	0,15–0,35	0,6–4,0	⊕ ⊕ ⊕	
	CCMT160508-MP6	16,12	0,8	0,15–0,40	0,8–4,0	⊕ ⊕ ⊕	
	CCMT060204-RP4	6,45	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5	⊕ ⊕ ⊕	
	CCMT060208-RP4	6,45	0,8	0,16–0,30	0,6–2,5	⊕ ⊕ ⊕	
	CCMT09T304-RP4	9,67	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0	⊕ ⊕ ⊕	
	CCMT09T308-RP4	9,67	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0	⊕ ⊕ ⊕	
	CCMT120404-RP4	12,9	0,4	0,12–0,30	0,4–4,0	⊕ ⊕ ⊕	
	CCMT120408-RP4	12,9	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0	⊕ ⊕ ⊕	
	CCMT120412-RP4	12,9	1,2	0,20–0,50	0,8–5,0	⊕ ⊕ ⊕	

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

HC = povlakováný slinutý karbid

HE = povlakováný cermet

Kosočtvercové pozitivní 80°**CPGT / CPMT****Tiger-tec® Gold****Vyměnitelné břitové destičky**

Označení	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P		
					HC	HE	
					WEP10G	WEP20G	WEP10C
 CPGT050202M-FP2	5,64	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0	⊕	⊕	⊕
	5,64	0,37	0,08–0,20	0,2–2,0	⊕	⊕	⊕
	CPMT050204-FP4	5,64	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊕	
	CPMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊕	
	CPMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊕	
	CPMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	⊕	
	CPMT04T104-MP4	4,84	0,4	0,06–0,16	0,3–1,5	⊕	
	CPMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0	⊕	
	CPMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0	⊕	
	CPMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	⊕	
	CPMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	⊕	
	CPGT050204-MP4	5,64	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5	⊕	
	CPGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0	⊕	⊕
	CPGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	⊕	⊕
	CPGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	⊕	⊕

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WEP10C: CPGT050202M-FP2 WEP10C

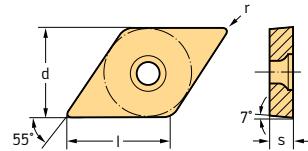
HC = povlakováný slinutý karbid

HE = povlakováný cermet

Kosočtvercové pozitivní 55°

DCMT / DCGT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břítové destičky

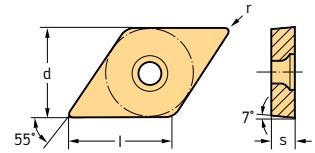
Označení	l mm	r mm	f mm	ap mm	P				K		
					WKP06	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEPO1C	WEPO2C	WKF06G
	DCMT070202-FW4	7,75	0,2	0,03–0,15	0,1–1,5	😊	😊	😊	😊	😊	😊
	DCMT070204-FW4	7,75	0,4	0,05–0,25	0,2–2,0	😊	😊	😊			😊
	DCMT070208-FW4	7,75	0,8	0,09–0,35	0,3–2,0	😊	😊				
	DCMT11T302-FW4	11,63	0,2	0,03–0,15	0,1–2,0		😊				
	DCMT11T304-FW4	11,63	0,4	0,07–0,30	0,2–2,5	😊	😊	😊			😊
	DCMT11T308-FW4	11,63	0,8	0,12–0,40	0,3–2,5	😊	😊	😊			😊
	DCGT11T304-FL2	11,63	0,4	0,06–0,15	0,2–1,5		😊				
	DCGT11T308-FL2	11,63	0,8	0,08–0,20	0,3–1,5		😊				
	DCGT070202M-FP2	7,75	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0					😊	
	DCGT070204M-FP2	7,75	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5					😊	
	DCGT11T3005M-FP2	11,63	0,03	0,01–0,04	0,1–1,0					😊	
	DCGT11T301M-FP2	11,63	0,07	0,02–0,06	0,1–1,5					😊	
	DCGT11T302M-FP2	11,63	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0					😊	
	DCGT11T304M-FP2	11,63	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5					😊	
	DCGT11T308M-FP2	11,63	0,77	0,10–0,30	0,3–3,0					😊	
	DCGT070202MR-FX4	7,75	0,17	0,02–0,10	0,1–1,5					😊	
	DCGT070204MR-FX4	7,75	0,37	0,05–0,15	0,2–2,0					😊	
	DCGT11T302MR-FX4	11,63	0,17	0,02–0,10	0,1–1,5					😊	
	DCGT11T304MR-FX4	11,63	0,37	0,05–0,15	0,2–2,0					😊	
	DCGT11T308MR-FX4	11,63	0,77	0,08–0,25	0,2–2,5					😊	
	DCGT070202ML-FX4	7,75	0,17	0,02–0,10	0,1–1,5					😊	
	DCGT070204ML-FX4	7,75	0,37	0,05–0,15	0,2–2,0					😊	
	DCGT11T302ML-FX4	11,63	0,17	0,02–0,10	0,1–1,5					😊	
	DCGT11T304ML-FX4	11,63	0,37	0,05–0,15	0,2–2,0					😊	
	DCGT11T308ML-FX4	11,63	0,77	0,08–0,25	0,2–2,5					😊	
	DCMT070202-FP4	7,75	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	😊	😊	😊	😊	😊	😊
	DCMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	😊	😊	😊	😊	😊	😊
	DCMT070208-FP4	7,75	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	😊	😊	😊			
	DCMT11T302-FP4	11,63	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	😊	😊	😊	😊	😊	😊
	DCMT11T304-FP4	11,63	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	😊	😊	😊	😊	😊	😊
	DCMT11T308-FP4	11,63	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	😊	😊	😊	😊	😊	😊
	DCMT070204-FP6	7,75	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0	😊	😊				
	DCMT11T304-FP6	11,63	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0	😊	😊				
	DCMT11T308-FP6	11,63	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0	😊	😊				
	DCMT11T304-MW4	11,63	0,4	0,12–0,40	0,5–4,0	😊	😊				
	DCMT11T308-MW4	11,63	0,8	0,15–0,50	0,5–4,0	😊	😊				
	DCMT070204-MP4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0	😊	😊				
	DCMT070208-MP4	7,75	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0	😊	😊				
	DCMT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	😊	😊				
	DCMT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	😊	😊				
	DCMT11T312-MP4	11,63	1,2	0,15–0,35	0,5–3,0	😊	😊				

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WPP20G: DCMT070202-FW4 WPP20G

HC = povlakováný slinutý karbid

HE = povlakováný cermet

Kosočtvercové pozitivní 55°**DCMT / DCGT****Tiger-tec® Gold****Vyměnitelné břitové destičky**

Označení	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P	K
DCGT070204-MP4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0	WKP06 WPP10G WPP10G	HC
DCGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	WPP20G WPP20G	HC
DCGT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	WPP30G WEP01C WEP10C	HC
DCMT11T304-MP6	11,63	0,4	0,10–0,25	0,4–3,5	WPP30G WEP01C WEP10C	HC
DCMT11T308-MP6	11,63	0,8	0,15–0,32	0,6–3,5	WEP10C WEP10C	HC
DCMT150404-MP6	15,5	0,4	0,10–0,25	0,4–4,0	WEP10C	HC
DCMT150408-MP6	15,5	0,8	0,12–0,36	0,6–4,0	WEP10C	HC
DCMT070204-RP4	7,75	0,4	0,12–0,20	0,4–2,0	WPP20G WPP20G	HC
DCMT070208-RP4	7,75	0,8	0,16–0,30	0,6–2,0	WPP20G WPP20G	HC
DCMT11T304-RP4	11,63	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0	WPP30G WEP01C WEP10C	HC
DCMT11T308-RP4	11,63	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0	WEP01C WEP10C	HC
DCMT11T312-RP4	11,63	1,2	0,20–0,40	0,8–4,0	WEP10C	HC

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WPP20G: DCMT070202-FW4 WPP20G

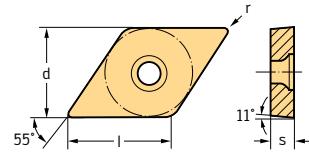
HC = povlakováný slinutý karbid

HE = povlakováný cermet

Kosočtvercové pozitivní 55°

DPMT / DPGT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

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

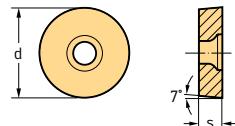
Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832
Příklad objednávky sorty WPP10G: DPMT070204-FP4 WPP10G

HC = povlakováný slinutý karbid

Kruhové pozitivní

RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



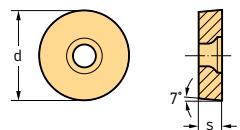
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	d mm	f mm	a_p mm	P HC	WPP10G WPP20G WPP30G
RCMT0602M0-FP4	6	0,07–0,30	0,6–2,5		
	8	0,08–0,30	0,8–3,0		
	10	0,10–0,35	1,0–4,0		
	12	0,12–0,40	1,2–5,0		
RCMT0602M0-RP4	6	0,08–0,50	0,6–2,5		
	6,35	0,08–0,50	0,6–2,5		
	8	0,10–0,60	0,8–3,0		
	9,525	0,10–0,60	0,8–3,0		
	10	0,12–0,80	1,0–4,0		
	12,7	0,12–1,00	1,2–5,0		
	12	0,12–1,00	1,2–5,0		
	16	0,15–1,20	1,6–7,0		
	16	0,15–1,20	1,6–7,0		

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832
Příklad objednávky sorty WPP10G: RCMT0602M0-FP4 WPP10G

HC = povlakováný slinutý karbid

Kruhové pozitivní RCMT / RCMX Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

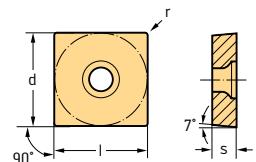
Označení	d mm	f mm	a _p mm	P HC WPP10G WPP20G WPP30G
RCMT10T3M0-HU6	10	0,12-0,80	1,0-4,0	⊕ ⊕ ⊗ ⊗ ⊗
	12	0,12-1,20	1,2-5,0	⊕ ⊕ ⊗ ⊗ ⊗
	16	0,15-1,20	1,6-7,0	⊕ ⊕ ⊗ ⊗ ⊗
RCMX2006M0-HU6	20	0,25-1,40	2,0-9,0	⊕ ⊕ ⊗ ⊗ ⊗
	25	0,30-1,60	2,5-11,0	⊕ ⊕ ⊗ ⊗ ⊗
	32	0,30-1,70	3,2-15,0	⊕ ⊕ ⊗ ⊗ ⊗

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WPP10G: RCMT0602M0-FP4 WPP10G

HC = povlakováný slinutý karbid

Čtvercové pozitivní SCMT / SCGT Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P HC WPP10G WPP20G WPP30G HE WEP10C WEP10G	K HC
SCMT060204-FP4	6,35	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	⊕	
	9,53	0,4	0,05-0,15	0,1-1,5	⊕ ⊕ ⊗ ⊗ ⊗	⊕
	9,53	0,8	0,05-0,18	0,1-1,8	⊕ ⊕ ⊗ ⊗ ⊗	⊕ ⊕
	12,7	0,4	0,05-0,15	0,1-1,5	⊖	
	12,7	0,8	0,05-0,18	0,1-1,8	⊖	
	12,7	1,2	0,12-0,32	0,3-1,8	⊖	
SCMT09T304-FP6	9,53	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0	⊖	
	9,53	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0	⊖	
	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5	⊖	
SCMT120408-MP4	9,53	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0	⊖	
	9,53	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0	⊕ ⊕	
	12,7	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5	⊕ ⊕	

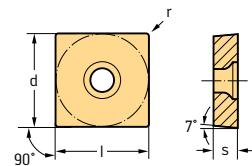
Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WPP10G: SCMT060204-FP4 WPP10G

HC = povlakováný slinutý karbid

HE = povlakováný cermet

Čtvercové pozitivní
SCMT / SCGT
Tiger-tec® Gold



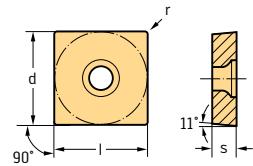
Vyměnitelné břítové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P	K
					WKP0G	WKP10G
					WPP10G	WPP20G
SCGT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	●	●
SCGT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	●	●
SCGT120408-MP4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5	●	●
<hr/>						
SCMT09T304-RP4	9,53	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0	●	●
SCMT09T308-RP4	9,53	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0	●	●
SCMT09T312-RP4	9,53	1,2	0,20–0,45	0,8–5,0	●	●
SCMT120404-RP4	12,7	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0	●	●
SCMT120408-RP4	12,7	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0	●	●
SCMT120412-RP4	12,7	1,2	0,20–0,50	0,8–5,0	●	●

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832
 Příklad objednávky sorty WPP10G: SCMT060204-FP4 WPP10G

HC = povlakováný slinutý karbid
 HE = povlakováný cermet

Čtvercové pozitivní SPMT Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P HC	WPP20G
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		

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

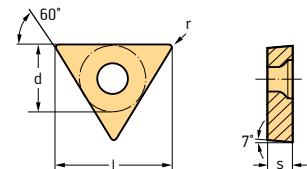
Příklad objednávky sorty WPP20G: SPMT09T304-MP4 WPP20G

HC = povlakováný slinutý karbid

Trojúhelníkové pozitivní 60°

TCMT / TCGT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a_p mm	WKP01G	WPP10G	HC	WPP20G	HE	WEP01C	WEP10C	K
	TCMT090202-FW4	9,62	0,2	0,03–0,15								
	TCMT090204-FW4	9,62	0,4	0,05–0,30								
	TCMT110204-FW4	11	0,4	0,07–0,30								
	TCMT110208-FW4	11	0,8	0,12–0,40								
	TCMT16T304-FW4	16,5	0,4	0,07–0,35								
	TCMT16T308-FW4	16,5	0,8	0,12–0,50								
	TCGT06T104M-FP2	6,87	0,37	0,08–0,25								
	TCGT090204M-FP2	9,62	0,37	0,08–0,25								
	TCGT110202M-FP2	11	0,17	0,05–0,12								
	TCGT110204M-FP2	11	0,37	0,08–0,25								
	TCGT090204MR-FX4	9,62	0,37	0,05–0,15								
	TCGT110204MR-FX4	11	0,37	0,05–0,15								
	TCGT090204ML-FX4	9,62	0,37	0,05–0,15								
	TCGT110204ML-FX4	11	0,37	0,05–0,15								

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

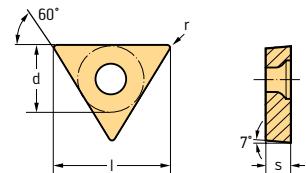
HC = povlakováný slinutý karbid

HE = povlakováný cermet

Trovjúhelníkové pozitivní 60°

TCMT / TCGT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břítové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a_p mm	P	K	
					HC	HE	
	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	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0		
	TCMT110204-FP4	11	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		
	TCMT110208-FP4	11	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		
	TCMT16T302-FP4	16,5	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0		
	TCMT16T304-FP4	16,5	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		
	TCMT16T308-FP4	16,5	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		
	TCMT110204-FP6	11	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0		
	TCMT110208-FP6	11	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0		
	TCMT16T304-FP6	16,5	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0		
	TCMT16T308-FP6	16,5	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0		
	TCMT16T304-MW4	16,5	0,4	0,12-0,40	0,5-4,0		
	TCMT16T308-MW4	16,5	0,8	0,15-0,50	0,5-4,0		
	TCMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		
	TCMT090208-MP4	9,62	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0		
	TCMT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		
	TCMT110208-MP4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0		
	TCMT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		
	TCMT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		
	TCMT220408-MP4	22	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5		
	TCGT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		
	TCGT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		
	TCGT110208-MP4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0		
	TCMT110204-MP6	11	0,4	0,10-0,20	0,4-2,5		
	TCMT110304-MP6	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		
	TCMT16T304-MP6	16,5	0,4	0,10-0,25	0,4-3,5		
	TCMT16T308-MP6	16,5	0,8	0,15-0,32	0,6-3,5		
	TCMT090204-RP4	9,62	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		
	TCMT090208-RP4	9,62	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0		
	TCMT110204-RP4	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		
	TCMT110208-RP4	11	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0		
	TCMT16T304-RP4	16,5	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		
	TCMT16T308-RP4	16,5	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0		
	TCMT16T312-RP4	16,5	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0		

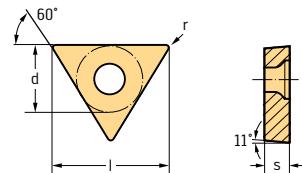
Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

HC = povlakováný slinutý karbid

HE = povlakováný cermet

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



Vyměnitelné břitové destičky

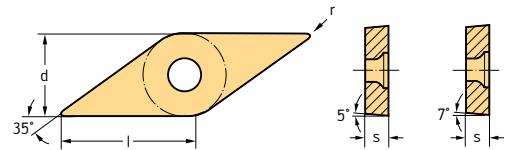
Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P HC	WPP10G WPP20G
TPMT110204-FP4	11	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		
	16,5	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		
TPMT16T304-FP4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		
	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		
	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0		
	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		
	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		
TPGT16T304-MP4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		
	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		
	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		
	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		
TPMR160304	11	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		
	11	0,8	0,12–0,25	0,4–3,0		
	16,5	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		
	16,5	0,8	0,16–0,30	0,6–4,0		
TPGN160304	16,5	0,4	0,10–0,25	0,4–3,0		
	16,5	0,8	0,12–0,30	0,8–3,0		

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

Příklad objednávky sorty WPP10G: TPMT110204-FP4 WPP10G

HC = povlakováný slinutý karbid

Kosočtvercové pozitivní 35°
VBGT / VCGT / VCMT / VBMT
Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břítové destičky

Označení	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P	K	
					WKP06 WPP10G WPP20G WPP30G WEPO1C WEPO2C	HC HE	HC
VBGT110302-FL2	11,07	0,2	0,04-0,10	0,1-1,0	⊕		
VBGT110304-FL2	11,07	0,4	0,06-0,15	0,2-1,5	⊕		
VCGT1103005M-FP2	11,07	0,03	0,01-0,04	0,1-1,0		⊕	
VCGT110301M-FP2	11,07	0,07	0,02-0,06	0,1-1,5		⊕	
VCGT110302M-FP2	11,07	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0		⊕	
VCGT110304M-FP2	11,07	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5		⊕	
VCGT160402M-FP2	16,61	0,17	0,05-0,12	0,2-2,0		⊕	
VCGT160404M-FP2	16,61	0,37	0,08-0,25	0,2-2,5		⊕	
VCGT160408M-FP2	16,61	0,77	0,10-0,30	0,3-3,0		⊕	
VCGT110302MR-FX4	11,07	0,17	0,02-0,10	0,1-1,5		⊕	
VCGT110304MR-FX4	11,07	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0		⊕	
VCGT160404MR-FX4	16,61	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0		⊕	
VCGT110302ML-FX4	11,07	0,17	0,02-0,10	0,1-1,5		⊕	
VCGT110304ML-FX4	11,07	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0		⊕	
VCGT160404ML-FX4	16,61	0,37	0,05-0,15	0,2-2,0		⊕	
VCMT110302-FP4	11,07	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	⊕ ⊕ ⊕	⊕	⊕ ⊕
VCMT110304-FP4	11,07	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	⊕ ⊕ ⊕	⊕	⊕ ⊕
VCMT160402-FP4	16,61	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0	⊕ ⊕ ⊕	⊕	⊕ ⊕
VCMT160404-FP4	16,61	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	⊕ ⊕ ⊕	⊕	⊕ ⊕
VCMT160408-FP4	16,61	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5	⊕ ⊕ ⊕	⊕	⊕ ⊕
VBMT110304-FP6	11,07	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0	⊕ ⊕		
VBMT110308-FP6	11,07	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0	⊕ ⊕		
VBMT160404-FP6	16,61	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0	⊕ ⊕		
VBMT160406-FP6	16,61	0,6	0,10-0,25	0,4-2,0	⊕ ⊕		
VBMT160408-FP6	16,61	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0	⊕ ⊕		
VBMT160412-FP6	16,61	1,2	0,12-0,30	0,6-2,0	⊕ ⊕		
VBMT110304-MP4	11,07	0,4	0,08-0,20	0,4-1,5	⊕ ⊕		
VBMT110308-MP4	11,07	0,8	0,12-0,25	0,5-1,5	⊕ ⊕		
VBMT160404-MP4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	⊕ ⊕		
VBMT160406-MP4	16,61	0,6	0,12-0,25	0,5-2,0	⊕ ⊕		
VBMT160408-MP4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0	⊕ ⊕		
VBMT160412-MP4	16,61	1,2	0,12-0,32	0,5-2,0	⊕ ⊕		
VCMT160404-MP4	16,61	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0	⊕ ⊕		
VCMT160408-MP4	16,61	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0	⊕ ⊕		
VBMT160404-MP6	16,61	0,4	0,10-0,25	0,4-2,5	⊕ ⊕		
VBMT160408-MP6	16,61	0,8	0,15-0,30	0,6-2,5	⊕ ⊕		
VCMT110304-RP4	11,07	0,4	0,12-0,20	0,4-2,5	⊕ ⊕ ⊗		
VCMT110308-RP4	11,07	0,8	0,16-0,25	0,6-3,0	⊕ ⊕ ⊗		
VCMT160404-RP4	16,61	0,4	0,12-0,25	0,4-2,5	⊕ ⊕ ⊗		
VCMT160406-RP4	16,61	0,6	0,15-0,25	0,6-3,0	⊕ ⊕ ⊗		
VCMT160408-RP4	16,61	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0	⊕ ⊕ ⊗		
VCMT160412-RP4	16,61	1,2	0,20-0,35	0,8-3,0	⊕ ⊕ ⊗		

Rozměry – viz kód značení podle ISO 1832

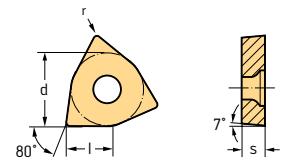
Příklad objednávky sorty WPP20G: VBGT110302-FL2 WPP20G

HC = povlakováný slinutý karbid
HE = povlakováný cermet

Trojúhelníkové pozitivní 80°

WCMT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

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

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

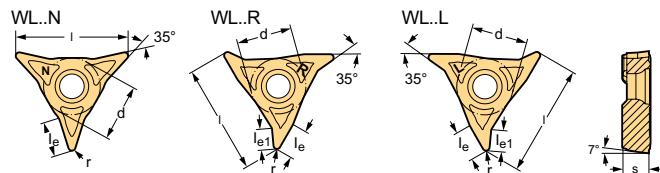
Příklad objednávky sorty WPP10G: WCMT040202-FP4 WPP10G

HC = povlakovaný slinutý karbid

Vyměnitelné břitové destičky pro kopírovací soustružnický systém

WL...-VC...

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	l mm	le mm	le1 mm	f mm	ap mm	P HC	H C	K HC
WL17-VC0504N-FP4	0,4	17	5		0,05–0,20	0,1–1,8	⊕	⊕	⊕
	0,8	17	5,7		0,08–0,25	0,2–1,8			
WL25-VC0704N-FP4	0,4	25	6,3		0,05–0,20	0,1–2,0	⊕	⊕	⊕
	0,8	25	7,1		0,08–0,25	0,2–2,0			
WL25-VC0704R-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0	⊕	⊕	⊕
	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0			
WL25-VC0708L-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0	⊕	⊕	⊕
	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0			
WL17-VC0504N-MP4	0,4	17	5		0,08–0,25	0,4–2,0	⊕	⊕	⊕
	0,8	17	5,7		0,12–0,30	0,5–2,0			
WL25-VC0704N-MP4	0,4	25	6,3		0,08–0,25	0,4–2,5	⊕	⊕	⊕
	0,8	25	7,1		0,12–0,32	0,5–2,5			
WL25-VC0712N-MP4	1,2	25	7,4		0,12–0,35	0,5–2,5	⊕	⊕	⊕
	1,6	25	8,7		0,12–0,40	0,5–2,5			
WL25-VC0704R-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5	⊕	⊕	⊕
	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5			
WL25-VC0708L-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5	⊕	⊕	⊕
	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5			

Příklad objednávky sorty WPP20G: WL17-VC0504N-FP4 WPP20G

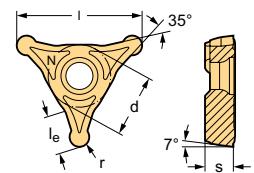
HC = povlakováný slinutý karbid

WALTER SELECT

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

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

Tiger-tec® Gold



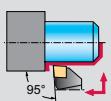
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	r mm	l mm	le mm	f mm	ap mm	P HC
WL25-RC0420N-MU6	2	25	7,2	0,12-0,40	0,5-2,0	
WL25-RC0525N-MU6	2,5	25	6,9	0,12-0,45	0,5-2,5	

Příklad objednávky sorty WPP20G: WL25-RC0420N-MU6 WPP20G

HC = povlakováný slinutý karbid

Držák čtyřhranného tělesa nože – negativní základní tvar

Typ	
Obrábění	



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

Strana v katalogu

QR kód

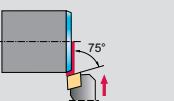
www.walter-tools.com/woc/

DCLN

DCLN-P

PCLN

DCBN

Typ	
Obrábění	



Označení	DCKN	DCRN	PCBN	PCKN
Úhel nastavení	75°	75°	75°	75°
Upínací systém	Upínka	Upínka	Páka	Páka
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Velikost stopky h [mm]	25–32		25–32	25
Velikost stopky h [Inch]	1,000–1,250	1,000–1,250		
Velikost destičky l [mm]	12–16	12–19	12–19	12

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

DCKN

DCRN

PCBN

PCKN

Držák čtyřhranného tělesa nože – negativní základní tvar

Typ		
Obrábění		



Označení	PCSN	DDHN	DDQN	DDJN
Úhel nastavení	45°	107,5°	107,5°	93°
Upínací systém	Páka	Upínka	Upínka	Upínka
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Velikost stopky h [mm]	25	20–25		20–32
Velikost stopky h [Inch]			1,000–1,250	0,625–1,500
Velikost destičky l [mm]	12	15	15	11–15

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

PCSN

DDHN

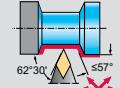
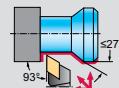
DDQN

DDJN

Typ



Obrábění



Označení	DDJN...-P	PDJN	DDNN	DDPN
Úhel nastavení	93°	93°	62,5°	62,5°
Upínací systém	Upínka	Páka	Upínka	Upínka
Přívod chlazení	Přesné chlazení	Vnější	Vnější	Vnější
Velikost stopky h [mm]	20–25	16–32	20–32	
Velikost stopky h [Inch]	0,750–1,000			0,750–1,250
Velikost destičky l [mm]	11–15	11–15	11–15	15

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

DDJN-P

PDJN

DDNN

DDPN

Držák čtyřhranného tělesa nože – negativní základní tvar

Typ		
Obrábění		



Označení	DSBN	DSKN	DSRN	DSBN...-P
Úhel nastavení	75°	75°	75°	75°
Upínací systém	Upínka	Upínka	Upínka	Upínka
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]	25–40	25–32		25
Velikost stopky h [Inch]			0,750–1,500	
Velikost destičky l [mm]	12–19	12–15	12–25	12

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

DSBN

DSKN

DSRN

DSBN-P

Typ		
Obrábění		



Označení	PSBN	PSKN	DSDN	DSSN
Úhel nastavení	75°	75°	45°	45°
Upínací systém	Pačka	Pačka	Upínka	Upínka
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Velikost stopky h [mm]	20–50	20–32	20–32	20–32
Velikost stopky h [Inch]			0,625–1,500	1,000
Velikost destičky l [mm]	12–25	12–19	9–25	12–19

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

PSBN

PSKN

DSDN

DSSN

Držák čtyřhranného tělesa nože – negativní základní tvar

Typ		
Obrábění		



Označení	DSSN...-P	PSDN	PSSN	DTJN
Úhel nastavení	45°	45°	45°	93°
Upínací systém	Upínka	Páka	Páka	Upínka
Přívod chlazení	Přesné chlazení	Vnější	Vnější	Vnější
Velikost stopky h [mm]	25	12–40	16–32	
Velikost stopky h [Inch]				0,750–1,250
Velikost destičky l [mm]	12	9–25	9–19	16–27

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

DSSN-P

PSDN

PSSN

DTJN

Typ



Obrábění			
----------	--	--	--



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

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

MTJN

DTFN

DTGN

DTGN-P

Držák čtyřhranného tělesa nože – negativní základní tvar

Typ		
Obrábění		



Označení	PTFN	PTGN	DVPN	DVTN
Úhel nastavení	91°	91°	117,5°	117,5°
Upínací systém	Páka	Páka	Upínka	Upínka
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Velikost stopky h [mm]	16–25	16–40	25–32	
Velikost stopky h [Inch]				0,750–1,250
Velikost destičky l [mm]	16	11–27	16	16

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

PTFN

PTGN

DVPN

DVTN

Typ		
Obrábění		



Označení	DVJN	DVJN...-P	DVVN	DWLN
Úhel nastavení	93°	93°	72,5°	95°
Upínací systém	Upínka	Upínka	Upínka	Upínka
Přívod chlazení	Vnější	Přesné chlazení	Vnější	Vnější
Velikost stopky h [mm]	20–32	20–25	20–32	16–32
Velikost stopky h [Inch]	0,750–1,250	0,750–1,000	0,750–1,250	0,750–1,250
Velikost destičky l [mm]	16	16	16	6–10

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

DVJN

DVJN...-P

DVVN

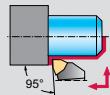
DWLN

Držák čtyřhranného tělesa nože – negativní základní tvar

Typ



Obrábění



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

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

DWLN-P

PWLN

Držák čtyřhranného tělesa nože – pozitivní základní tvar

Typ				
Obrábění				
	NEW	NEW		
Označení	SCLC	SCLC...-P	SCLC...-S-P	SDHC
Úhel nastavení	95°	95°	95°	107,5°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	Vnější	Přesné chlazení	Přesné chlazení	Vnější
Velikost stopky h [mm]	10–25	20–25	10–16	12–25
Velikost stopky h [Inch]	0,375–1,250	0,750–1,000		
Velikost destičky l [mm]	6–12	9	6–9	7–11
Strana v katalogu		70	72	
QR kód				
www.walter-tools.com/woc/	SCLC	SCLC-P	SCLC-S-P	SDHC

Typ				
Obrábění				
	NEW	NEW		
Označení	SDJC	SDJC...-P	SDJC...-S-P	DDJC...-P
Úhel nastavení	93°	93°	93°	93°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Šroub	Upínka
Přívod chlazení	Vnější	Přesné chlazení	Přesné chlazení	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]	10–25	20–25	10–16	20–25
Velikost stopky h [Inch]	0,375–1,000	0,750–1,000		
Velikost destičky l [mm]	7–11	11	7–11	11
Strana v katalogu		73	75	
QR kód				
www.walter-tools.com/woc/	SDJC	SVJC-P	SVJC-S-P	DDJC-P

Držák čtyřhranného tělesa nože – pozitivní základní tvar

Typ		
Obrábění		

NEW



Označení	SDNC	SDNC...-P	SRAC	SRDC
Úhel nastavení	62,5°	62,5°	0°	0°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	Vnější	Přesné chlazení	Vnější	Vnější
Velikost stopky h [mm]	10–25	12–16		12–32
Velikost stopky h [Inch]			1,000–1,250	0,500–1,250
Velikost destičky l [mm]	7–11	7–11	6–12	6–16
Strana v katalogu		76		

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

SDNC

SDNC-P

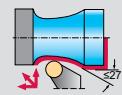
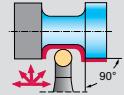
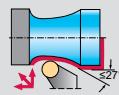
SRAC

SRDC

Typ



Obrábění



Označení	SRGC	SRSC	PRDC	PRGC
Úhel nastavení	0°	0°	0°	0°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Páka	Páka
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Velikost stopky h [mm]	20–32	20–50	20–50	20–40
Velikost stopky h [Inch]	1,000	1,000		
Velikost destičky l [mm]	12	6–16	10–32	10–25
Strana v katalogu				

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

SRGC

SRSC

PRDC

PRGC

Držák čtyřhranného tělesa nože – pozitivní základní tvar

Typ			
Obrábění			



Označení	SSDC	SSDCN	STGC	SVHB
Úhel nastavení	45°	45°	91°	107,5°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Velikost stopky h [mm]	16–25	12–25	12–25	16–32
Velikost stopky h [Inch]		0,375–0,750	0,375–1,000	
Velikost destičky l [mm]	9–12	6–12	11–16	11–16

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

SSDC

SSDCN

STGC

SVHB

Typ	
Obrábění	



Označení	PVHB	SVJB	SVJB...-P	SVJB...-S-P
Úhel nastavení	107,5°	93°	93°	93°
Upínací systém	Пáka	Šroub	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Přesné chlazení	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]	16–32	12–32	20–25	10–16
Velikost stopky h [Inch]		0,500–1,000		
Velikost destičky l [mm]	11–16	11–16	16	11

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

PVHB

SVJB

SVJB-P

SVJB-S-P

Držák čtyřhranného tělesa nože – pozitivní základní tvar

Typ	
Obrábění	



Označení	DVJB...-P	PVJB	SVVB	PVVB
Úhel nastavení	93°	93°	72,5°	72,5°
Upínací systém	Upínka	Páka	Šroub	Páka
Přívod chlazení	Přesné chlazení	Vnější	Vnější	Vnější
Velikost stopky h [mm]	20–25	16–32	12–32	20–32
Velikost stopky h [Inch]			0,750–1,000	
Velikost destičky l [mm]	16	11–16	11–16	11–16
Strana v katalogu				

QR kód				
www.walter-tools.com/woc/	DVJB-P	PVJB	SVVB	PVVB

Typ	
Obrábění	



Označení	SWLC
Úhel nastavení	95°
Upínací systém	Šroub
Přívod chlazení	Vnější
Velikost stopky h [mm]	12–25
Velikost stopky h [Inch]	
Velikost destičky l [mm]	4–8
Strana v katalogu	

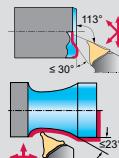
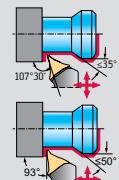
QR kód	
www.walter-tools.com/woc/	SWLC

Stopkový nástroj – systém pro kopírovací soustružení WL

Typ



Obrábění



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

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

W1011

W1011-P

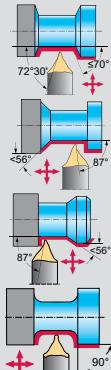
W1011-S-P

Stopkový nástroj – systém pro kopírovací soustružení WL

Typ



Obrábění



Označení	W1010...-P
Úhel nastavení	72,5°
Upínací systém	Šroub
Přívod chlazení	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]	16–25
Velikost stopky h [Inch]	0,750–1,000
Velikost destičky l [mm]	17–25
Strana v katalogu	

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

W1010-P

Držák čtyřhranného tělesa nože – keramické VBD

Typ	RC../RP..	RN..	
Obrábění			



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

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

CRDC

CRDN

CRSN

CRSN-P

Držák Walter Capto™ – negativní základní tvar

Typ		
Obrábění		



Označení	C...-DCLN	C...-DCLN...-P	C...-PCLN	C...-DDHN...-P
Úhel nastavení	95°	95°	95°	107,5°
Upínací systém	Upínka	Upínka	Páka	Upínka
Přívod chlazení	Vnitřní	Přesné chlazení	Vnitřní	Přesné chlazení
Velikost Walter Capto™	C4–C8	C4–C8	C3–C8	C6
Velikost destičky I [mm]	12–19	12–16	12–25	15

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

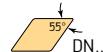
C-DCLN

C-DCLN-P

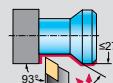
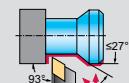
C-PCLN

C-DDHN-P

Typ



Obrábění



Označení

C...-DDJN

C...-DDUN

C...-DDJN...-P

C...-DDUN...-P

Úhel nastavení

93°

93°

93°

93°

Upínací systém

Upínka

Upínka

Upínka

Upínka

Přívod chlazení

Vnitřní

Vnitřní

Přesné chlazení

Přesné chlazení

Velikost Walter Capto™

C4–C8

C4–C8

C4–C8

C6

Velikost destičky I [mm]

11–15

15

11–15

15

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

C-DDJN

C-DDUN

C-DDJN-P

C-DDUN-P

Držák Walter Capto™ – negativní základní tvar

Typ			
Obrábění			



Označení	C...-PDJN	C...-DSKN	C...-DSRN	C...-PSKN
Úhel nastavení	93°	75°	75°	75°
Upínací systém	Páka	Upínka	Upínka	Páka
Přívod chlazení	Vnitřní	Vnitřní	Vnitřní	Vnitřní
Velikost Walter Capto™	C3–C6	C4–C8	C4–C8	C6–C8
Velikost destičky l [mm]	11–15	12–19	12–25	15–19

Strana v katalogu

QR kód				
www.walter-tools.com/woc/	C-PDJN	C-DSKN	C-DSRN	C-PSKN

Typ		
Obrábění		



Označení	C...-PSRN	C...-DSDN	C...-DSSN	C...-MTJN
Úhel nastavení	75°	45°	45°	93°
Upínací systém	Páka	Upínka	Upínka	Upínka
Přívod chlazení	Vnitřní	Vnitřní	Vnitřní	Vnitřní
Velikost Walter Capto™	C6–C8	C4–C8	C4–C6	C4–C6
Velikost destičky l [mm]	19–25	12–25	12–19	16–22

Strana v katalogu

QR kód				
www.walter-tools.com/woc/	C-PSRN	C-DSDN	C-DSSN	C-MTJN

Držák Walter Capto™ – negativní základní tvar

Typ			
Obrábění			



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

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

C-DTGN-P

C-DVJN

C-DVJN-P

C-DWLN

Typ	
Obrábění	



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

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

C-DWLN-P

C-PWLN

Držák Walter Capto™ – pozitivní základní tvar

Typ			
Obrábění			



Označení	C...-SCLC	C...-SDJC	C...-DDJC...-P	C...-SDNC
Úhel nastavení	95°	93°	93°	62,5°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Upínka	Šroub
Přívod chlazení	Vnitřní	Vnitřní	Přesné chlazení	Vnitřní
Velikost Walter Capto™	C3-C6	C3-C6	C4-C5	C3-C5
Velikost destičky l [mm]	9-12	7-11	11	11

Strana v katalogu

QR kód				
www.walter-tools.com/woc/	C-SCLC	C-SDJC	C-DDJC-P	C-SDNC

Typ		
Obrábění		



Označení	C...-SRDC	C...-SRSC	C...-PRSC	C...-STGC
Úhel nastavení	0°	0°	0°	91°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Páka	Šroub
Přívod chlazení	Vnitřní	Vnitřní	Vnitřní	Vnitřní
Velikost Walter Capto™	C3-C6	C4-C6	C5-C8	C4-C5
Velikost destičky l [mm]	6-16	6-16	16-25	11-16

Strana v katalogu

QR kód				
www.walter-tools.com/woc/	C-SRDC	C-SRSC	C-PRSC	C-STGC

Držák Walter Capto™ – pozitivní základní tvar

Typ				
Obrábění				

Označení	C...-SVHB	C...-SVJB	C...-DVJB...-P	C...-SVVB
Úhel nastavení	107,5°	93°	93°	72,5°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Upínka	Šroub
Přívod chlazení	Vnitřní	Vnitřní	Přesné chlazení	Vnitřní
Velikost Walter Capto™	C3-C6	C3-C6	C4-C8	C4-C6
Velikost destičky I [mm]	11-16	11-16	16	11-16

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

C-SVHB

C-SVJB

C-DVJB-P

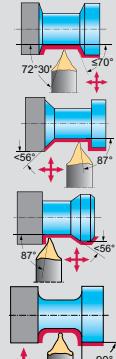
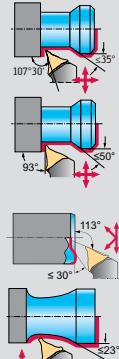
C-SVVB

Walter Capto™ – systém pro kopírovací soustružení WL

Typ



Obrábění



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

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

W1011-C-P

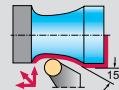
W1010-C-P

Držák čtyřhranného tělesa nože – keramické VBD

Typ



Obrábění



Označení

C...-CRSN...-P

Úhel nastavení

0°

Upínací systém

Upínka

Přívod chlazení

Přesné chlazení

Velikost Walter Capto™

C6

Velikost destičky l [mm]

12

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

C-CRSN-P

Držák Walter Capto™ – soustružnická a frézovací centra

Typ				
Obrábění				



Označení	C...-SCMC	C...-DCMN	C...-DDMN	C...-SRDC
Úhel nastavení	95°	95°	93°	0°
Upínací systém	Šroub	Upínka	Upínka	Šroub
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální	Vnitřní
Velikost Walter Capto™	C6	C5–C8	C5–C8	C6
Velikost destičky l [mm]	12	12–16	15	10–16

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

C-SCMC

C-DCMN

C-DDMN

C-SRDC

Typ		
Obrábění		



Označení	C...-SVMB	C...-DVMN
Úhel nastavení	95°	95°
Upínací systém	Šroub	Upínka
Přívod chlazení	axiální	axiální
Velikost Walter Capto™	C5–C6	C8
Velikost destičky l [mm]	16	16

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

C-SVMB

C-DVMN

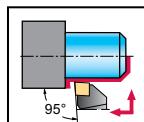
Držák – šroubové upínání

SCLC...-P mm

Walter Turn



- Přesné chlazení



Nástroj

Označení		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Typ
★ SCLCR2020X09-P		9	20	20	25	95	18,5	0°	0°	G1/8"
★ SCLCR2525X09-P		9	25	25	25	110	18,5	0°	0°	G1/8"
★ SCLCL2020X09-P		9	20	20	25	95	18,5	0°	0°	G1/8"
★ SCLCL2525X09-P		9	25	25	25	110	18,5	0°	0°	G1/8"

Square shank

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | Měřeno pomocí etalonové destičky CC .. 09T308 | Doporučený maximální tlak chlazení činí 150 barů (2 175 psi) | Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	Typ $h = h_1$ [mm]	CC .. 09T3 .. 20-25
	Upínaný šroub pro VBD Utahovací moment	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Podložka	AP313-CC0908
	Šroub pro podložku	FS2068 (SW 3,5)
	Závitový kolík M6	FS2288 (SW 3)
	Závitový kolík G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Praporkový klíč	FS1465 (T15IP)

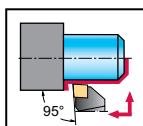
Držák – šroubové upínání

SCLC...-P inch

Walter Turn



– Přesné chlazení



Nástroj

Označení		$h = h_1$ inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	T_h	Typ
★ SCLCR123B-P		9	0,750	0,750	1,000	4,500	0,728	0°	0°	G1/8"
★ SCLCR163D-P		9	1,000	1,000	1,250	6,000	0,728	0°	0°	G1/8"
★ SCLCL123B-P		9	0,750	0,750	1,000	4,500	0,728	0°	0°	G1/8"
★ SCLCL163D-P		9	1,000	1,000	1,250	6,000	0,728	0°	0°	G1/8"

Square shank

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | Měřeno pomocí etalonové destičky:CC .. 09T308 / CC .. 09T304 | Doporučený maximální tlak chlazení činí 150 barů (2 175 psi) | Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	Typ $h = h_1$ [inch]	CC .. 09T3 .. 0,75-1
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Podložka	AP313-CC0908
	Šroub pro podložku	FS2068 (SW 3,5)
	Závitový kolík M6	FS2288 (SW 3)
	Závitový kolík G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Praporkový klíč	FS1465 (T15IP)

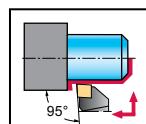
Držák – šroubové upínání

SCLC...-S-P mm

Walter Turn



- Přesné chlazení
- Pro dlouhotočné soustruhy



Nástroj

Označení		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Typ
★ SCLCR1010H06-S-P		6	10	10	100	16	0°	0°	M6	CC .. 0602 ..
SCLCR1212J09-S-P		9	12	12	110	18	0°	0°	M8X1	CC .. 09T3 ..
SCLCR1616X09-S-P		9	16	16	120	18	0°	0°	G1/8"	
★ SCLCL1010H06-S-P		6	10	10	100	16	0°	0°	M6	CC .. 0602 ..
SCLCL1212J09-S-P		9	12	12	110	18	0°	0°	M8X1	CC .. 09T3 ..
SCLCL1616X09-S-P		9	16	16	120	18	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | Měřeno pomocí etalonové destičky CC .. 060204 / CC .. 09T308 | Doporučený maximální tlak chlazení činí 150 barů (2 175 psi) | Další informace o výrobci viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části	Typ $h = h_1$ [mm]	CC .. 0602 .. 10	CC .. 09T3 .. 12	CC .. 09T3 .. 16
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Závitový kolík G 1/8			FS2258 (SW 2)
	Závitový kolík M8X1		FS2587 (SW 4)	
	Praporkový klíč		FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)
	Závitový kolík M6	FS2288 (SW 3)		
	Praporkový klíč	FS1490 (T7IP)		

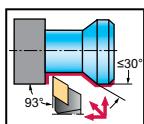
Příslušenství	Typ $h = h_1$ [mm]	CC .. 0602 ..–CC .. 09T3 .. 10–16	CC .. 09T3 .. 12
	Úhlová připojka M8x1		FS2596
	Připojovací prvek M8x1		FS2597
	Měděné těsnění		FS2598

Držák – šroubové upínání

SDJC...-P mm

Walter Turn

– Přesné chlazení

**Nástroj**

Označení		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Typ
★ SDJCR2020X11-P		11	20	25	100	23,5	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 ..
★ SDJCR2525X11-P		11	25	32	115	23,5	0°	0°	G1/8"	
★ SDJCL2020X11-P		11	20	25	100	23,5	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 ..
★ SDJCL2525X11-P		11	25	32	115	23,5	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | Měřeno pomocí etalonové destičky: DC .. 11T308 | Doporučený maximální tlak chlazení činí 150 barů (2 175 psi) | Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	Typ $h = h_1$ [mm]	DC .. 11T3 .. 20-25
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Podložka	AP315-DC1108
	Šroub pro podložku	FS2068 (SW 3,5)
	Závitový kolík M6	FS2288 (SW 3)
	Závitový kolík G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Praporkový klíč	FS1465 (T15IP)

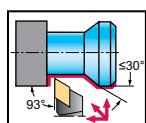
Držák – šroubové upínání

SDJC...-P inch

Walter Turn



- Přesné chlazení



Nástroj

Označení		$h = h_1$ inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	T_h	Typ
★ SDJCR123B-P		11	0,750	0,750	1,000	4,500	0,925	0°	0°	G1/8" DC .. 11T3 ..
★ SDJCR163D-P		11	1,000	1,000	1,250	6,000	0,925	0°	0°	G1/8"
★ SDJCL123B-P		11	0,750	0,750	1,000	4,500	0,925	0°	0°	G1/8" DC .. 11T3 ..
★ SDJCL163D-P		11	1,000	1,000	1,250	6,000	0,925	0°	0°	G1/8"

Square shank

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | Měřeno pomocí etalonové destičky DC .. 11T308 | Doporučený maximální tlak chlazení činí 150 barů (2 175 psi) | Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	Typ $h = h_1$ [inch]	DC .. 11T3 .. 0,75-1
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Podložka	AP315-DC1108
	Šroub pro podložku	FS2068 (SW 3,5)
	Závitový kolík M6	FS2288 (SW 3)
	Závitový kolík G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Praporkový klíč	FS1465 (T15IP)

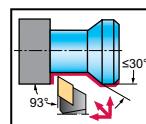
Držák – šroubové upínání

SDJC...-S-P mm

Walter Turn



- Přesné chlazení
- Pro dlouhotočné soustruhy



Nástroj

Označení		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Typ
★ SDJCR1010H07-S-P		7	10	10	100	17	0°	0°	M6	DC .. 0702 ..
★ SDJCR1212J07-S-P		7	12	12	110	17	0°	0°	M8X1	
SDJCR1212J11-S-P		11	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	DC .. 11T3 ..
SDJCR1616X11-S-P		11	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	
★ SDJCL1010H07-S-P		7	10	10	100	17	0°	0°	M6	DC .. 0702 ..
★ SDJCL1212J07-S-P		7	12	12	110	17	0°	0°	M8X1	
SDJCL1212J11-S-P		11	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	DC .. 11T3 ..
SDJCL1616X11-S-P		11	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | Měřeno pomocí etalonové destičky: DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Doporučený maximální tlak chlazení činí 150 barů (2 175 psi) | Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	Typ $h = h_1$ [mm]	DC .. 0702 .. 10	DC .. 0702 .. 12	DC .. 11T3 .. 12	DC .. 11T3 .. 16
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Závitový kolík G 1/8				FS2258 (SW 2)
	Praporkový klíč			FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)
	Závitový kolík M6	FS2288 (SW 3)			
	Závitový kolík M8X1		FS2587 (SW 4)	FS2587 (SW 4)	
	Praporkový klíč	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)		

Příslušenství

	Typ $h = h_1$ [mm]	DC .. 0702 .. – DC .. 11T3 .. 10–16	DC .. 11T3 .. 12
	Úhlová přípojka M8x1		FS2596
	Připojovací prvek M8x1		FS2597
	Měděné těsnění		FS2598

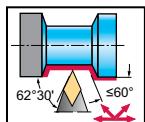
Držák – šroubové upínání

SDNC...-P mm

Walter Turn

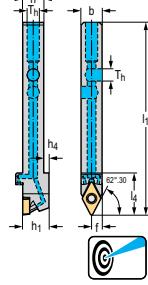


- Přesné chlazení
- Pro dlouhotočné soustruhy



Nástroj

Označení		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Typ
★ SDNCN1212J07-P		7	12	6	110	18	0°	0°	M8X1	DC .. 0702 .. DC .. 11T3 ..
★ SDNCN1212J11-P		11	12	6	110	24	0°	0°	M8X1	
★ SDNCN1616X11-P		11	16	8	120	24	0°	0°	G1/8"	



Square shank

Měřeno pomocí etalonové destičky:DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Doporučený maximální tlak chlazení činí 150 barů (2 175 psi) | Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

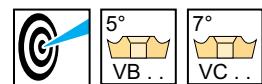
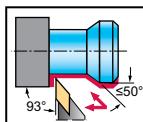
Type $h = h_1$ [mm]	DC .. 0702 .. 12	DC .. 11T3 .. 12	DC .. 11T3 .. 16
Upínací šroub pro VBD Utahouvací moment	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
Závitový kolík G 1/8			FS2258 (SW 2)
Závitový kolík M8X1	FS2587 (SW 4)	FS2587 (SW 4)	
Praporkový klíč	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Držák – šroubové upínání

SVJB...-P mm

Walter Turn

– Přesné chlazení

**Nástroj**

Označení		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Typ
★ SVJBR2020X16-P		16	20	25	110	33,5	0°	0°	G1/8"	VB .. 1604 ..
★ SVJBR2525X16-P		16	25	32	125	33,5	0°	0°	G1/8"	
★ SVJBL2020X16-P		16	20	20	110	33,5	0°	0°	G1/8"	VB .. 1604 ..
★ SVJBL2525X16-P		16	25	25	32	125	33,5	0°	0°	G1/8"

Square shank

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | Měřeno pomocí etalonové destičky VB .. 160408 | Doporučený maximální tlak chlazení činí 150 barů (2 175 psi) | Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

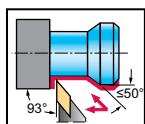
	Typ $h = h_1$ [mm]	VB .. 1604 .. 20-25
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Podložka	AP316-VB1608
	Šroub pro podložku	FS2068 (SW 3,5)
	Závitový kolík M6	FS2288 (SW 3)
	Závitový kolík G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Praporkový klíč	FS1465 (T15IP)

Držák – šroubové upínání

SVJB...-S-P mm

Walter Turn

- Přesné chlazení
- Pro dlouhotočné soustruhy

**Nástroj**

Označení		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Typ
★ SVJBR1010H11-S-P		11	10	10	100	22	0°	0°	M6	VB .. 1103 ..
SVJBR1212J11-S-P		11	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	
SVJBR1616X11-S-P		11	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	
★ SVJBL1010H11-S-P		11	10	10	100	22	0°	0°	M6	
SVJBL1212J11-S-P		11	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	
SVJBL1616X11-S-P		11	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	

Square shank

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | Měřeno pomocí etalonové destičky VB .. 110304 | Doporučený maximální tlak chlazení činí 150 barů (2 175 psi) | Další informace o výrobcích viz online katalog Walter: www.walter-tools.com | Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

Type $h = h_1$ [mm]	VB .. 1103 .. 10	VB .. 1103 .. 12	VB .. 1103 .. 16
Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm
Závitový kolík G 1/8			FS2258 (SW 2)
Závitový kolík M8X1		FS2587 (SW 4)	
Závitový kolík M6	FS2288 (SW 3)		
Praporkový klíč	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)

Příslušenství

Type $h = h_1$ [mm]	VB .. 1103 .. 10-16	VB .. 1103 .. 12
Úhlová přípojka M8x1		FS2596
Připojovací prvek M8x1		FS2597
Měděné těsnění		FS2598

Vrtací tyče – negativní základní tvar

Typ			
Obrábění			



Označení	A...-DCLN	A...-PCLN	A...-DDUN	A...-DDXN
Úhel nastavení	95°	95°	93°	93°
Upínací systém	Upínka	Páka	Upínka	Upínka
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální	axiální
Ø soustr. nože d ₁ [mm]	25–50	16–40	25–50	32–40
Ø soustr. nože d ₁ [inch]	0,750–2,000		0,750–2,000	
Velikost destičky l [mm]	9–16	9–16	11–15	11–15

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

A-DCLN

A-PCLN

A-DDUN

A-DDXN

Typ			
Obrábění			



Označení	A...-PDUN	A...-DSKN	A...-PSKN	A...-DTFN
Úhel nastavení	93°	75°	75°	91°
Upínací systém	Páka	Upínka	Páka	Upínka
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální	axiální
Ø soustr. nože d ₁ [mm]	25–40	25–40	25–32	25–50
Ø soustr. nože d ₁ [inch]				0,750–2,000
Velikost destičky l [mm]	11–15	12–15	12	16–22

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

A-PDUN

A-DSKN

A-PSKN

A-DFTN

Vrtací tyče – negativní základní tvar

Typ			
Obrábění			



Označení	A...-PTFN	A...-DVUN	A...-DWLN	A...-PWLN
Úhel nastavení	91°	93°	95°	95°
Upínací systém	Páka	Upínka	Upínka	Páka
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální	axiální
ø soustr. nože d ₁ [mm]	16–32	40	25–50	20–32
ø soustr. nože d ₁ [inch]		1,250–1,500	1,000–2,000	
Velikost destičky l [mm]	11–16	16	6–10	6–8

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

A-PTFN

A-DVUN

A-DWLN

A-PWLN

Vrtací tyče – pozitivní základní tvar

Typ	
Obrábění	



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

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

A-SCLC

A-SCLC-R

E-SCLC

E-SCLC-R

Typ		
Obrábění		



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

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

A-SCLP-E-SCLP

E-SCLP

A-SDUC-X

A-SDQC

Vrtací tyče – pozitivní základní tvar

Typ	
Obrábění	



Označení	A...-SDQC...-R	A...-SDUC...-R	A...-SDJC	A...-SDUC
Úhel nastavení	107,5°	93°	93°	93°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální	axiální
ø soustr. nože d ₁ [mm]	12–20	10–20	16–25	10–32
ø soustr. nože d ₁ [inch]				0,375–1,000
Velikost destičky l [mm]	7–11	7–11	7–11	7–11

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

A-SDQC-R

A-SDUC-R

A-SDJC

A-SDUC

Typ		
Obrábění		



Označení	E...-SDUC	E...-SDUC...-R	A...-SDXC...	A...-SSKC
Úhel nastavení	93°	93°	62,5°	75°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální	axiální
ø soustr. nože d ₁ [mm]		10–25	12–25	16–25
ø soustr. nože d ₁ [inch]	0,375–1,000			
Velikost destičky l [mm]	7–11	7–11	7–11	9–12

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

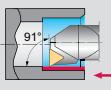
E-SDUC

E-SDUC-R

A-SDXC

A-SSKC

Vrtací tyče – pozitivní základní tvar

Typ	
Obrábění	



Označení	A...-STFC	A...-STFC...-R	E...-STFC	E...-STFC...-R
Úhel nastavení	91°	91°	91°	91°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální	axiální
Ø soustr. nože d ₁ [mm]	6–32	6–16		6–25
Ø soustr. nože d ₁ [inch]	0,375–1,250		0,375–1,000	
Velikost destičky l [mm]	6–16	6–11	9–16	6–16

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

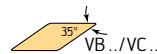
A-STFC

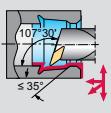
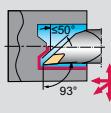
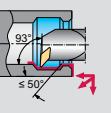
A-STFC-R

E-STFC

E-STFC-R

Typ



Obrábění			
----------	---	---	---



Označení	A...-SVQB	A...-SVQB...-R	A...-SVJB	A...-SVUB
Úhel nastavení	107,5°	107,5°	93°	93°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální	axiální
Ø soustr. nože d ₁ [mm]	16–40	16–20	16–20	16–40
Ø soustr. nože d ₁ [inch]				0,625–1,500
Velikost destičky l [mm]	11–16	11	11	11–16

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

A-SVQB

A-SVQB-R

A-SVJB

A-SVUB

Vrtací tyče – pozitivní základní tvar

Typ		
Obrábění		



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

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

A-SVUB-R

E-SWLC

A-SWLC

Upínač pro soustružnické držáky

Typ	
Obrábění	



Označení	A2140-W
Úhel nastavení	
Upínač systém	null _x_
Přívod chlazení	axiální
Velikost stopky h [mm]	14,2–38,5
Velikost stopky h [Inch]	
Velikost destičky l [mm]	

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

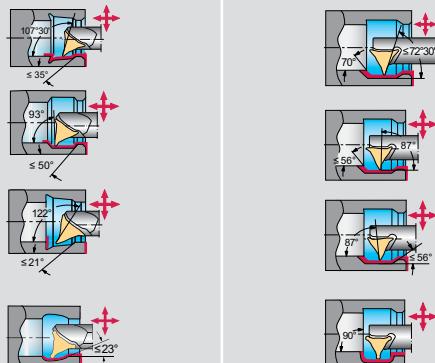
A2140-W

Soustružnické držáky – systém pro kopírovací soustružení WL

Typ



Obrábění



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

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

W1211

W1210

Vrtací tyče Walter Capto™ – negativní základní tvar

Typ		
Obrábění		



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

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

C-DCLN

C-PCLN

C-DDUN

C-PDUN

Typ			
Obrábění			



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

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

C-PSKN

C-PTFN

C-DWLN

C-PWLN

Vrtací tyče Walter Capto™ – pozitivní základní tvar

Typ				
Obrábění				



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

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

C-SCLC

C-SDUC

C-STFC

C-SVQB

Výměnná hlava QuadFit – negativní základní tvar

Typ			
Obrábění			



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

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

Q-DCLN

Q-DDUN

Q-DWLN

Výměnná hlava QuadFit – pozitivní základní tvar

Typ				
Obrábění				



Označení	Q...-SCLC	Q...-SDUC	Q...-SDXC	Q...-SDUC-X
Úhel nastavení	95°	93°	62,5°	32°
Upínací systém	Šroub	Šroub	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální	axiální
Velikost QuadFit	Q25–Q50	Q25–Q50	Q25–Q50	Q25–Q50
Velikost destičky I [mm]	9–12	11	11	11
Strana v katalogu				

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

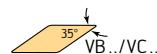
Q-SCLC

Q-SDUC

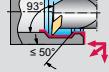
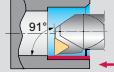
Q-SDXC

Q-SDUC-X

Typ



Obrábění



Označení

Q...-STFC

Q...-SVUB

Úhel nastavení

91°

93°

Upínací systém

Šroub

Šroub

Přívod chlazení

axiální

axiální

Velikost QuadFit

Q25–Q50

Q25–Q50

Velikost destičky I [mm]

11–16

11–16

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

Q-STFC

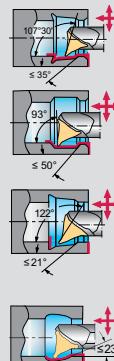
Q-SVUB

Výměnná hlava QuadFit – kopírovací soustružnický systém WL

Typ



Obrábění



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

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

W1211-Q

Upínač soustružnického drzáku s tlumením vibrací



Upínání válcové stopky – s tlumením vibrací



Upínání válcové stopky – s tlumením vibrací



Walter Capto™ upínač – s tlumením vibrací



Walter Capto™ upínač – s tlumením vibrací

Označení	A3000	A3001	A3000-C	A3001-C
----------	-------	-------	---------	---------

Na straně stroje Válcová stopka s upínační ploškou Válcová stopka Walter Capto™ podle ISO 26623 Walter Capto™ podle ISO 26623

Na straně nástroje	Q25 - Q50	QL60 - QL100	Q25 - Q50	QL60 - QL80
--------------------	-----------	--------------	-----------	-------------

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

A3000



A3001



A3000-C



A3001-C



Upínač HSK-T – s tlumením vibrací

Upínač HSK-T – s tlumením vibrací

Označení	A3000-HSK-T	A3001-HSK-T
----------	-------------	-------------

Na straně stroje HSK DIN 69893-7 HSK DIN 69893-7

Na straně nástroje	Q25 - Q50	QL60 - QL80
--------------------	-----------	-------------

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

A3000-HSK-T



A3001-HSK-T

Upínač pro soustružnické držáky – QuadFit



Válcová stopka - QuadFit

Označení A2100

Na straně stroje Válcová stopka s upínací ploškou

Na straně nástroje Q40 - QL60

Strana v katalogu



www.walter-tools.com/woc/

A2100

Meziadaptér – QuadFit Large



QuadFit Large Meziadaptér

Označení A2201

Na straně stroje

Na straně nástroje

[Strana v katalogu](#)



www.walter-tools.com/woc/

A2201

Břitové destičky

A2

Systém	MX				
Obrábění	Malý posuv		Střední posuv		
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
Geometrie	GD8	VG8	CF5	RF5	A60
P Ocel	••	••	••	••	••
M Nerezová ocel	••	••	••	••	••
K Litina	•	•	•	•	•
N Neželezné kovy	••	••	••	•	•
S Těžko obrobiteľné materiály	••	••	••	••	••
H Tvrde materiály					
O Jiné			•		
Šířka vložky s [mm]	0,5–3,25	2,8	0,8–5,56	1,57–5,0	
a _p [mm]					
f [mm]	0,02–0,15	0,05–0,12	0,02–0,28	0,04–0,25	
Strana v katalogu	102	105	103	106	106



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

GD8

VG8

CF5

RF5

A60

Systém	MX			DX	
Obrábění	Malý posuv				
	NEW	ISO	.X.N	Selection	NEW
Geometrie	AG60	ISO	.X.N	CK8	CF6
P Ocel	••	••	••		••
M Nerezová ocel	••	••	••	•	••
K Litina	•	•	••		
N Neželezné kovy	•	••	••	••	••
S Těžko obrobiteľné materiály	••	••	••	•	••
H Tvrde materiály			••		
O Jiné			•		•
Šířka vložky s [mm]			3,35–5,65	1,5–4,0	1,0–3,0
a _p [mm]					
f [mm]				0,04–0,22	0,03–0,23
Strana v katalogu	106			107	107



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

AG60

ISO

.X.N

-X-N

CK8

CF6

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Břitové destičky

Systém	DX				
Obrábění	Malý posuv				Střední posuv
Geometrie	GD8	GD3	UF8	UF7	CF5
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●	●	●	●	●
N Nezelezné kovy	●●	●	●●	●	●●
S Těžko obrobitevné materiály	●●	●	●●	●●	●●
H Tvrđe materiály					
O Jiné		●			●
Šířka vložky s [mm]	1,0–1,4	2,0–4,0	1,6–4,25	2,0–4,0	1,0–3,0
a _p [mm]			0,3–2,2	0,3–2,2	
f [mm]	0,05–0,10	0,04–0,23	0,05–0,30	0,05–0,30	0,03–0,23
Strana v katalogu	108	109	109	109	107



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

GD8

GD3

UF8

UF7

CF5

Systém	DX				
Obrábění	Střední posuv				Vysoký posuv
Geometrie	GD6	UF4	RF8	RF7	CE4
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●
K Litina	●	●●	●	●	●●
N Nezelezné kovy	●	●	●	●	●
S Těžko obrobitevné materiály	●●	●	●●	●●	●
H Tvrđe materiály					●
O Jiné					
Šířka vložky s [mm]	2,0–4,0	2,0–4,0	3,0	2,0–4,0	1,2–3,0
a _p [mm]		0,3–2,8	0,1–1,0	0,1–2,0	
f [mm]	0,04–0,25	0,10–0,33	0,08–0,26	0,08–0,48	0,03–0,33
Strana v katalogu	108	110	111	111	108



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

GD6

UF4

RF8

RF7

CE4

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Břitové destičky

A2

Systém	DX			GX	
Obrábění	Vysoký posuv			Malý posuv	
Geometrie	UD4	UA4	RD4	CK8	CF6
P Ocel	••		••		••
M Nerezová ocel	•		•	•	••
K Litina	••	••	••		
N Neželezné kovy				••	••
S Těžko obrobiteľné materiály			•	•	••
H Tvrde materiály		•			
O Jiné					•
Šířka vložky s [mm]	2,0–4,0	2,0–4,0	2,0–3,0	2,0–4,0	1,5–3,0
a _p [mm]	0,3–2,8	0,3–2,8	0,2–1,5		
f [mm]	0,10–0,33	0,08–0,38	0,08–0,38	0,04–0,22	0,03–0,23
Strana v katalogu	110	110	111		



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

UD4

UA4

RD4

CK8

CF6

Systém	GX				
Obrábění	Malý posuv				
Geometrie	GD8	GD3	UF8	VG7	RK8
P Ocel	••	••	••	••	
M Nerezová ocel	••	••	••	••	
K Litina	•	•	•	•	
N Neželezné kovy	••	•	••	••	••
S Těžko obrobiteľné materiály	••	•	••	••	
H Tvrde materiály					
O Jiné		•			•
Šířka vložky s [mm]	1,0–1,4	2,0–6,0	1,6–6,0	2,8	6,0
a _p [mm]			0,3–3,2	0,2–2,5	0,1–4,0
f [mm]	0,05–0,10	0,04–0,28	0,05–0,35	0,05–0,25	0,10–0,60
Strana v katalogu	113	112	113		



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

GD8

GD3

UF8

VG7

RK8

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Břítové destičky

Systém	GX				
Obrábění	Malý posuv		Střední posuv		
Geometrie	TM-1	EM-1	CF5	GD6	UD6
P Ocel			••	••	•
M Nerezová ocel			••	••	••
K Litina			•	•	
N Nezelezné kovy			••	•	•
S Těžko obrobitevné materiály		••	••	••	
H Tvrđe materiály	••				
O Jiné			•		
Šířka vložky s [mm]	3,0–6,0	3,0–6,0	2,0–5,0	2,0–6,0	2,0–6,0
a _p [mm]	0,05–3,0	0,05–3,0			0,3–3,5
f [mm]	0,02–0,15	0,10–0,30	0,03–0,25	0,04–0,30	0,06–0,35
Strana v katalogu			112	112	



www.walter-tools.com/woc/ TM-1 EM-1 CF5 GD6 UD6

Systém	GX				
Obrábění	Střední posuv				
Geometrie	UF4	RF8	RF7	FS-M1	FS-F1
P Ocel	••	••	••		
M Nerezová ocel	••	••	••		
K Litina	••	•	•		
N Nezelezné kovy	•	•	•	••	••
S Těžko obrobitevné materiály	•	••	••	•	•
H Tvrđe materiály					
O Jiné				••	••
Šířka vložky s [mm]	2,0–8,0	2,0–8,0	3,0–5,0	2,0–6,0	2,0–6,0
a _p [mm]	0,3–4,0	0,1–4,0	0,1–2,5	0,1–3,0	
f [mm]	0,10–0,55	0,05–0,60	0,10–0,53	0,05–0,50	0,04–0,28
Strana v katalogu	113	114			



www.walter-tools.com/woc/ UF4 RF8 RF7 FS-M1 FS-F1

Břitové destičky

A2

Systém	GX				
Obrábění	Střední posuv		Vysoký posuv		
Geometrie	AF5	CE4	UD4	UA4	RD4
P Ocel	••	••	••		••
M Nerezová ocel	••	•	•		•
K Litina	•	••	••	••	••
N Neželezné kovy	•	•			
S Těžko obrobiteľné materiály	•	•			•
H Tvrde materiály		•		•	
O Jiné					
Šířka vložky s [mm]	5,0	2,0–6,0	2,0–8,0	2,0–6,0	2,0–8,0
a _p [mm]	0,5		0,3–4,0	0,3–3,5	0,2–4,0
f [mm]	0,15–0,30	0,04–0,40	0,10–0,40	0,08–0,40	0,08–0,80
Strana v katalogu		112			

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

AF5

CE4

UD4

UA4

RD4

Systém	GX	SX		
Obrábění		Malý posuv		Střední posuv
Geometrie	.X.N	CK8	CF6	SK8
P Ocel	••		••	••
M Nerezová ocel	••	•	••	••
K Litina	••			•
N Neželezné kovy	••	••	••	••
S Těžko obrobiteľné materiály	••	•	••	••
H Tvrde materiály	••			
O Jiné	•		•	•
Šířka vložky s [mm]	4,8–10,3	2,0–5,0	2,0–3,0	1,5–5,0
a _p [mm]		0,04–0,25	0,03–0,23	0,03–0,25
f [mm]				0,03–0,30
Strana v katalogu		115	115	116

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

-X-N

CK8

CF6

SK8

CF5

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Břítové destičky

Systém	SX		UX	WT	
Obrábění	Střední posuv		Vysoký posuv	Malý posuv	
Geometrie	UF4	SF5	CE4	GD2	CD8
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●		●●
K Litina	●●	●	●●	●●	●
N Neželezné kovy	●	●●	●		●●
S Těžko obrobitevné materiály	●	●●	●		●●
H Tvrďe materiály			●		
O Jiné		●			
Šířka vložky s [mm]	8,0	1,5–5,0	1,5–10,0	12,0–19,0	0,7–2,0
a _p [mm]	0,9–4,0				
f [mm]	0,18–0,55	0,03–0,25	0,03–0,60	0,20–0,60	0,02–0,14
Strana v katalogu	116	116	115		117



www.walter-tools.com/woc/ UF4 SF5 CE4 GD2 CD8

Systém	WT				
Obrábění	Malý posuv				
Geometrie	GD8	DG8	UA8	VG8	RA8
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobitevné materiály	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrďe materiály					
O Jiné					
Šířka vložky s [mm]	0,5–2,5	3,0	1,0–2,5	3,0	1,25–1,6
a _p [mm]		0,1–4,0	0,1–3,0	0,1–4,0	
f [mm]	0,02–0,16	0,02–0,16	0,02–0,16	0,02–0,16	0,02–0,14
Strana v katalogu	118	119	119	120	120



www.walter-tools.com/woc/ GD8 DG8 UA8 VG8 RA8

Břítové destičky

A2

Systém	WT
Obrábění	
	NEW
Geometrie	.X..N
P Ocel	●●
M Nerezová ocel	●●
K Litina	●●
N Neželezné kovy	●●
S Těžko obrobiteľné materiály	●●
H Tvrde materiály	●●
O Jiné	●
Šířka vložky s [mm]	3,0
a _p [mm]	
f [mm]	
Strana v katalogu	121

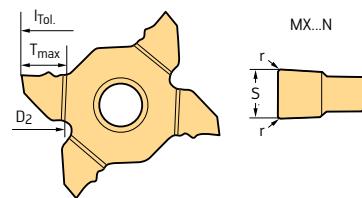
QR kód

www.walter-tools.com/woc/

-X-N

Zapichování a upichování – břítové destičky

MX

Tiger-tec® Gold

Břítové destičky

Označení	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P HC	M HC	S HC
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	😊😊	😊😊	😊😊
MX22-2E150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03–0,09	±0,02	±0,03	😊😊	😊😊	😊😊
MX22-2E170N02-GD8	1,7	0,2	3		0,03–0,10	±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	😊	😊	😊
MX22-2E300N02-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	😊	😊	😊

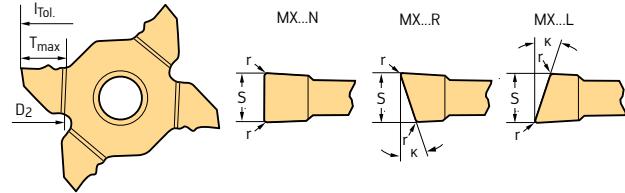
l_{Tol} = přesnost opakování při výměnné vyměnitelné břítové destičky v rámci jedné šárže vyměnitelných břítových destiček
 Tolerance rádiusu $r_{Tol} = \pm 0,05$ mm

HC = povlakovaný slinutý karbid

Příklad objednávky sorty WSM23G: MX22-2E050N01-GD8 WSM23G

Zapichování a upichování – břítové destičky

MX

Tiger-tec® Gold

A2

Břítové destičky

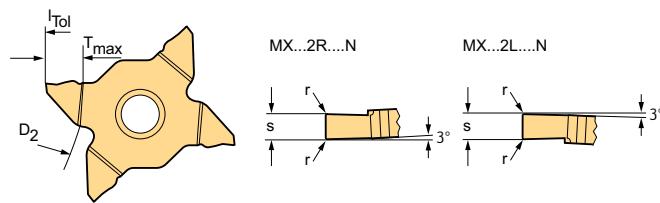
Označení	s mm	r mm	K	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	t _{Tol.} mm	P HC	M HC	S HC
									WSM136	WSM236	WSM336
MX22-2E080N01-CF5	0,8	0,1		1,6	130	0,02–0,05	±0,02	±0,03	😊	😊	😊
MX22-2E100N01-CF5	1	0,1		3,5	130	0,03–0,07	±0,02	±0,03	😊	😊	😊
MX22-2E104N01-CF5	1,04	0,1		2		0,03–0,07	±0,02	±0,03	😊	😊	😊
MX22-2E120N01-CF5	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	😊	😊	😊
<hr/>											
	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	😊	😊
<hr/>											
	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	😊	😊

Příklad objednávky sorty WSM23G: MX22-2E080N01-CF5 WSM23G

HC = povlakováný slinutý karbid

Zapichování a upichování 3° – břítové destičky

MX

Tiger-tec® Gold

Břítové destičky

Označení	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
								WSM23G	WSM23G	WSM23G
	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	3	0,2	5	100	0,05–0,14	±0,02	±0,03	😊😊😊	😊😊😊
	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	😊😊😊	😊😊😊

l_{Tol} = přesnost opakování při výměně vyměnitelné břítové destičky v rámci jedné šarže vyměnitelných břítových destiček
Tolerance rádius $r_{Tol} = \pm 0,05$ mm

HC = povlakovaný slinutý karbid

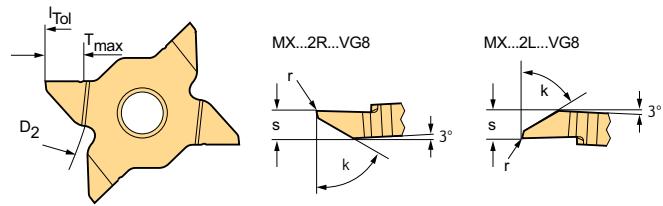
Při použití břítové destičky MX22-2R... je třeba použít nástroj G3051...R

Při použití břítové destičky MX22-2R... je třeba použít nástroj G3051...L

Příklad objednávky sorty WSM23G: MX22-2R150N01-GD8 WSM23G

Zapichování a drážkování 3° – břítové destičky

MX

Tiger-tec® Gold

A2

Břítové destičky

Označení	s mm	r mm	κ	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{tol} mm	l _{Tol} mm	P HC	M HC	S HC
MX22-2R280R01-VG8	2,8	0,05	60	5,5	100	0,05–0,12	±0,02	±0,03	😊	😊	😊
MX22-2L280L01-VG8	2,8	0,05	60	5,5	100	0,05–0,12	±0,02	±0,03	😊	😊	😊

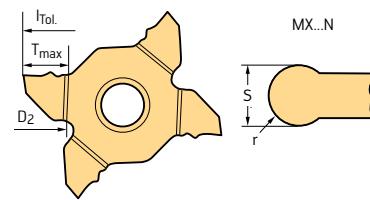
l_{Tol} = přesnost opakování při výměně vyměnitelné břítové destičky v rámci jedné šarže vyměnitelných břítových destiček
Tolerance rádiusu $r_{Tol} = \pm 0,05$ mm

HC = povlakovaný slinutý karbid

Příklad objednávky sorty WSM23G: MX22-2R280R01-VG8 WSM23G

Zapichování a kopírovací soustružení – břítové destičky

MX

Tiger-tec® Gold

Břítové destičky

Označení	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol.} mm	P HC	M HC	S HC
MX22-2E157N08-RF5	1,57	0,79	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	1,59	6	100	0,04–0,20	±0,02	±0,03	😊	😊	😊
MX22-4E400N20-RF5	4	2	6	100	0,06–0,22	±0,02	±0,03	😊	😊	😊
MX22-4E500N25-RF5	5	2,5	6	100	0,06–0,25	±0,02	±0,03	😊	😊	😊

l_{Tol.} = přesnost opakování při výměně vyměnitelné břítové destičky v rámci jedné šarže vyměnitelných břítových destiček

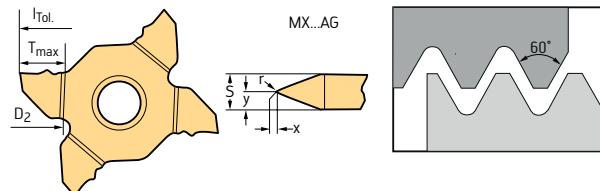
HC = povlakovaný slinutý karbid

Tolerance rádiusů r_{Tol.} = ±0,05 mm

Příklad objednávky sorty WSM23G: MX22-2E157N08-RF5 WSM23G

Vnější závit – částečný profil 60° – břítové destičky

MX

Tiger-tec® Gold

Vyměnitelné břítové destičky

Označení	P mm	Stoupání P in	s mm	r mm	X mm	Y mm	P HC	M HC	S HC
MX22-2E-EN-A60	0,5–1,5	48–16	3,35	0,05	0,05	1,68	😊	😊	😊
MX22-4E-EN-AG60	0,5–3	48–8	5,65	0,08	0,08	2,83	😊	😊	😊

l_{Tol.} = přesnost opakování při výměně vyměnitelné břítové destičky v rámci jedné šarže vyměnitelných břítových destiček

HC = povlakovaný slinutý karbid

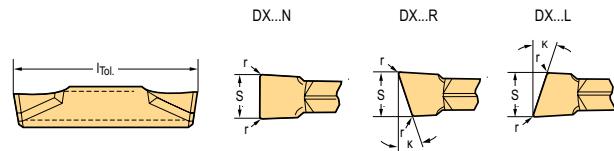
Tolerance rádiusů r_{Tol.} = ±0,05 mm

Příklad objednávky sorty WSM23G: MX22-2E-EN-A60 WSM23G

Zapichování a upichování – břítové destičky

DX

Tiger-tec® Gold



A2

Břítové destičky

Označení	s mm	r mm	K	l mm	f mm	S _{tol} mm	l _{tol} mm	P	HC	M	K	N	S						
								WSM13G	WKP235	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSP235	WN13	WSM13G	WSP235	WSM33G	WSM43G
DX18-1E150N01-CK8	1,5	0,15		18	0,04–0,10	±0,02	±0,15									⊕			
DX18-2E200N02-CK8	2	0,2		18	0,04–0,12	±0,02	±0,15									⊕			
DX18-3E300N02-CK8	3	0,2		18	0,08–0,20	±0,02	±0,15									⊕			
DX18-4E400N02-CK8	4	0,2		18	0,10–0,22	±0,02	±0,15									⊕			
DX18-2E200R7-CK8	2	0	7	18	0,04–0,10	±0,02	±0,15									⊕			
DX18-2E200L7-CK8	2	0	7	18	0,04–0,10	±0,02	±0,15									⊕			
DX18-1E100N01-CF6	1	0,1		18	0,03–0,10	±0,05	±0,15			⊕						⊕			⊕
DX18-1E150N01-CF6	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			⊕	⊗					⊕	⊗		⊗
DX18-2E200N02-CF6	2	0,2		18	0,03–0,14	±0,05	±0,15			⊕	⊗					⊕	⊗		⊗
DX18-2E250N02-CF6	2,5	0,2		18	0,03–0,18	±0,05	±0,15			⊕	⊗					⊕	⊗		⊗
DX18-3E300N02-CF6	3	0,2		18	0,04–0,23	±0,05	±0,15			⊕	⊗					⊕	⊗		⊗
DX18-1E150R10-CF6	1,5	0	10	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			⊕						⊕			⊕
DX18-2E200R6-CF6	2	0,2	6	18	0,03–0,14	±0,05	±0,15			⊕	⊗					⊕	⊗		⊗
DX18-2E250R6-CF6	2,5	0,2	6	18	0,03–0,18	±0,05	±0,15			⊕						⊕			⊕
DX18-3E300R6-CF6	3	0,2	6	18	0,04–0,23	±0,05	±0,15			⊕						⊕			⊕
DX18-2E200R15-CF6	2	0	15	18,3	0,03–0,14	±0,05	±0,15			⊕						⊕			⊕
DX18-3E300R15-CF6	3	0	15	18,8	0,04–0,23	±0,05	±0,15			⊕						⊕			⊕
DX18-1E150L10-CF6	1,5	0	10	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			⊕						⊕			⊕
DX18-2E200L6-CF6	2	0,2	6	18	0,03–0,14	±0,05	±0,15			⊕	⊗					⊕	⊗		⊗
DX18-2E250L6-CF6	2,5	0,2	6	18	0,03–0,18	±0,05	±0,15			⊕						⊕			⊕
DX18-3E300L6-CF6	3	0,2	6	18	0,04–0,23	±0,05	±0,15			⊕						⊕			⊕
DX18-2E200L15-CF6	2	0	15	18,3	0,03–0,14	±0,05	±0,15			⊕						⊕			⊕
DX18-1E100N01-CF5	1	0,1		18	0,03–0,10	±0,05	±0,15			⊕						⊕			⊕
DX18-1E150N01-CF5	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			⊕	⊗					⊕	⊗		⊗
DX18-2E200N00-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	⊕	⊗	⊕	⊗				⊕	⊗	⊕	⊗	⊗
DX18-1E150R10-CF5	1,5	0	10	18	0,03–0,06	±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			⊕						⊕			⊕
DX18-3E300R7-CF5	3	0	7	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15			⊕						⊕			⊕
DX18-3E300R15-CF5	3	0	15	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15			⊕						⊕			⊕

l_{tol} = přesnost opakování při výměně vyměnitelné břítové destičky v rámci jedné šárže vyměnitelných břítových destiček

Tolerance rádius $r_{tol} = \pm 0,05$ mm

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

HC = povlakován slinitý karbid

HF = Uncoated fine-grained carbide

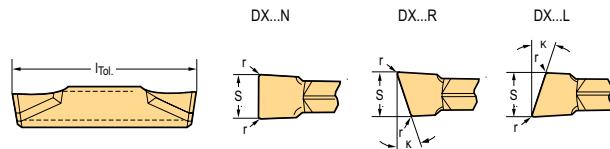
WALTER SELECT

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

Zapichování a upichování – břítové destičky

A2

Tiger-tec® Gold



Břítové destičky

Označení	s mm	r mm	K	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	K	N	S
								WSM136	HC	HC	HC	WNP235
								WKP235	WSM236	WPM436	WN13	WPM336
DX18-1E150L10-CF5	1,5	0	10	18	0,03–0,06	±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	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-3E300L7-CF5	3	0	7	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-3E300L15-CF5	3	0	15	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-3F300N02-CF5	3	0,2		18	0,08–0,23	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-1E120N01-CE4	1,2	0,15		18	0,04–0,13	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-1E150N01-CE4	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-2E200N02-CE4	2	0,2		18	0,06–0,17	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-2E250N02-CE4	2,5	0,2		18	0,07–0,21	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-3E300N02-CE4	3	0,2		18	0,09–0,33	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-2E200R6-CE4	2	0,2	6	18	0,04–0,12	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-2E250R6-CE4	2,5	0,2	6	18	0,05–0,15	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-3E300R6-CE4	3	0,2	6	18	0,09–0,27	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-2E200L6-CE4	2	0,2	6	18	0,04–0,12	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-2E250L6-CE4	2,5	0,2	6	18	0,05–0,15	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-3E300L6-CE4	3	0,2	6	18	0,09–0,27	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-3F300N02-CE4	3	0,2		18	0,09–0,33	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-2E100R00-GD8	1	0		18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-2E120R00-GD8	1,2	0		18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-2E140R00-GD8	1,4	0,2		18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-2E100L00-GD8	1	0		18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-2E120L00-GD8	1,2	0		18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-2E140L00-GD8	1,4	0		18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-2E200N02-GD6	2	0,2		18	0,04–0,14	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-2E250N02-GD6	2,5	0,2		18	0,06–0,20	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-3E300N03-GD6	3	0,3		18	0,08–0,21	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-4E400N04-GD6	4	0,4		18,5	0,10–0,25	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊

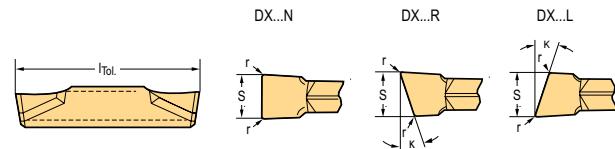
l_{Tol} = přesnost opakování při výměnné vyměnitelné břítové destičky v rámci jedné šárže vyměnitelných břítových destiček
 Tolerance rádiusu $r_{Tol} = \pm 0,05$ mm

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

HC = povlakovaný slinutý karbid
 HF = Uncoated fine-grained carbide

Zapichování a upichování – břítové destičky

DX

Tiger-tec® Gold

A2

Břítové destičky

Označení	s mm	r mm	K	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	K	N	S
								WSPM13G WKP23S WSPM23G WSPM33G WSPM43G	WSPM13G WSPM23G WSPM33G WSPM43G	WSPM13G WSPM23G WSPM33G WSPM43G	WN13	WSPM13G WSPM23G WSPM33G WSPM43G
DX18-2E200N02-GD3	2	0,2		18	0,04-0,15	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-2E250N02-GD3	2,5	0,2		18	0,04-0,17	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-3E300N03-GD3	3	0,3		18	0,06-0,21	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-4E400N04-GD3	4	0,4		18,5	0,10-0,23	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊

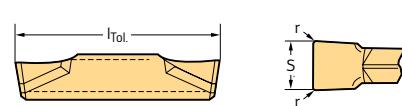
l_{Tol} = přesnost opakování při výměně vyměnitelné břítové destičky v rámci jedné šárze vyměnitelných břítových destiček
Tolerance rádiusu $r_{Tol} = \pm 0,05$ mm

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

HC = povlakovaný slinutý karbid
HF = Uncoated fine-grained carbide

Zapichování a drážkování – břítové destičky

DX

Tiger-tec® Gold

Břítové destičky

Označení	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	K	S	
								WKP23S WSPM23G WSPM33G WSPM43G	WSPM13G WSPM23G WSPM33G WSPM43G	WKP13S WKP23S WKP33S WSPM33G	WSPM13G WSPM23G WSPM33G WSPM43G	
DX18-1E160N01-UF8	1,6	0,1	18	0,05-0,17	0,3-1,0	±0,02	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-1E170N01-UF8	1,7	0,1	18	0,05-0,17	0,3-1,0	±0,02	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-1E185N01-UF8	1,85	0,1	18	0,05-0,22	0,3-1,0	±0,02	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-1E196N01-UF8	1,96	0,1	18	0,05-0,22	0,3-1,2	±0,02	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-2E200N02-UF8	2	0,2	18	0,05-0,22	0,3-1,2	±0,02	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-2E225N01-UF8	2,25	0,1	18	0,05-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-2E275N01-UF8	2,75	0,1	18	0,06-0,22	0,3-1,3	±0,02	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-3E300N02-UF8	3	0,2	18	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,02	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-3E318N02-UF8	3,18	0,2	18	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,02	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-3E325N01-UF8	3,25	0,1	18	0,07-0,24	0,4-1,6	±0,02	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-4E400N04-UF8	4	0,4	18	0,09-0,30	0,5-2,2	±0,02	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-4E425N02-UF8	4,25	0,2	18	0,09-0,30	0,5-2,2	±0,02	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-2E200N02-UF7	2	0,2	18	0,05-0,22	0,3-1,2	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-3E300N02-UF7	3	0,2	18	0,07-0,24	0,4-1,5	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊
DX18-4E400N02-UF7	4	0,2	18	0,09-0,30	0,3-2,2	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊	😊

l_{Tol} = přesnost opakování při výměně vyměnitelné břítové destičky v rámci jedné šárze vyměnitelných břítových destiček
Tolerance rádiusu $r_{Tol} = \pm 0,05$ mm

Příklad objednávky sorty WSPM23G: DX18-1E160N01-UF8 WSPM23G

HC = povlakovaný slinutý karbid

WALTER SELECT

Optimální VBD pro → dobré = 😊 → střední = 😃 → nepříznivé = 😕 podmínky obrábění

😊 😃 😕 / ★ = Novinka v sortimentu

Břítové destičky

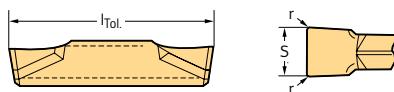
109

Zapichování a drážkování – břítové destičky

A2

Tiger-tec® Gold

DX...N



Břítové destičky

Označení	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P WKP23S WSM23G WSM33G WSM43G	M WSM13G WSM23G WSM33G WSM43G	K WKP13S WKP23S WKP33S WSM33G	S WSM13G WSM23G WSM33G WSM43G	
DX18-2E200N02-UF4	2	0,2	18	0,10–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-2E239N02-UF4	2,39	0,2	18	0,10–0,15	0,3–0,0	±0,05	±0,15		⊕			⊕
DX18-2E250N02-UF4	2,5	0,2	18	0,10–0,21	0,3–1,3	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-3E300N03-UF4	3	0,3	18	0,10–0,23	0,4–2,0	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-4E400N02-UF4	4	0,2	18,5	0,10–0,33	0,3–2,8	±0,05	±0,15		⊕			⊕
DX18-4E400N04-UF4	4	0,4	18,5	0,10–0,33	0,5–2,8	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-4E400N08-UF4	4	0,8	18,5	0,10–0,33	0,9–2,8	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-4F400N04-UF4	4	0,4	18,5	0,10–0,33	0,5–2,8	±0,05	±0,15		⊕			⊕
DX18-2E200N02-UD4	2	0,2	18	0,10–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-3E300N03-UD4	3	0,3	18	0,10–0,23	0,4–2,0	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-4E400N04-UD4	4	0,4	18,5	0,10–0,33	0,5–2,8	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-4E400N08-UD4	4	0,8	18,5	0,10–0,33	0,9–2,8	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
DX18-2E200N02-UA4	2	0,2	18	0,08–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15			⊕		
DX18-3E300N03-UA4	3	0,3	18	0,10–0,25	0,4–2,0	±0,05	±0,15			⊕	⊕	
DX18-4E400N04-UA4	4	0,4	18,5	0,10–0,38	0,5–2,8	±0,05	±0,15			⊕	⊕	
DX18-4E400N08-UA4	4	0,8	18,5	0,10–0,38	0,9–2,8	±0,05	±0,15			⊕	⊕	

l_{Tol} = přesnost opakování při výměnné vyměnitelné břítové destičky v rámci jedné šárže vyměnitelných břítových destiček
Tolerance rádiusu r_{Tol} = ±0,05 mm
Příklad objednávky sorty WSM23G: DX18-1E160N01-UF8 WSM23G

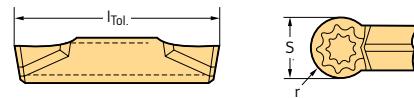
HC = povlakovaný slinutý karbid

Zapichování a kopírovací soustružení – břitové destičky

DX

Tiger-tec® Gold

DX...N



A2

Břitové destičky

Označení	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	K	S
								WSM13G	WSM13G	WSM13G	WSM13G
								WKR235	WKR235	WKR235	WKR235
DX18-3E300N15-RF8	3	1,5	18	0,08–0,26	0,1–1,0	±0,02	±0,15	😊	😊	😊	😊
DX18-2E200N10-RF7	2	1	18,3	0,08–0,26	0,1–1,0	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊
DX18-3E300N15-RF7	3	1,5	18,3	0,10–0,33	0,1–1,5	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊
DX18-4E400N20-RF7	4	2	18,5	0,12–0,48	0,1–2,0	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊
DX18-2E200N10-RD4	2	1	18,3	0,08–0,28	0,2–1,0	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊
DX18-2E239N12-RD4	2,39	1,2	18,3	0,08–0,25	0,2–1,0	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊
DX18-3E300N15-RD4	3	1,5	18,3	0,10–0,38	0,5–1,5	±0,05	±0,15	😊	😊	😊	😊

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

Příklad objednávky sорту WSM13G: DX18-3E300N15-RF8 WSM13G

HC = povlakovaný slinutý karbid

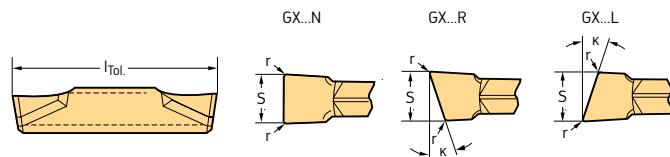
WALTER SELECT

Optimální VBD pro ➔ dobré = 😊 ➔ střední = 😐 ➔ nepříznivé = 😈 podmínky obrábění

Zapichování a upichování – břitové destičky

GX

Tiger-tec® Gold



Břitové destičky

Označení	s mm	r mm	k	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P HC	M HC	K HC	S HC
 GX34-2E300N03-CF5	3	0,3		34	0,08–0,20	±0,05	±0,15	    	    	    	    
 GX34-3E400N04-CF5	4	0,4		34	0,10–0,22	±0,05	±0,15	    	    	    	    
 GX34-2E300R6-CF5	3	0,3	6	34	0,04–0,16	±0,05	±0,15	    	    	    	    
 GX34-2E300L6-CF5	3	0,3	6	34	0,04–0,16	±0,05	±0,15	    	    	    	    
 GX34-2E300N03-CE4	3	0,3		34	0,09–0,30	±0,05	±0,15	    	    	    	    
 GX34-2E300L6-CE4	3	0,3	6	34	0,09–0,24	±0,05	±0,15	    	    	    	    
 GX09-1E200N02-GD3 GX09-1E250N02-GD3 GX09-2E300N03-GD3	2	0,2		9	0,04–0,12	±0,02	±0,02	    	    	    	    
	2,5	0,2		9	0,04–0,14	±0,02	±0,02	    	    	    	    
	3	0,3		9	0,06–0,18	±0,02	±0,02	    	    	    	    
 GX34-2E300N03-GD6 GX34-3E400N04-GD6	3	0,3		34	0,08–0,20	±0,05	±0,15	    	    	    	    
	4	0,4		34	0,10–0,22	±0,05	±0,15	    	    	    	    

t_{Tol} = přesnost opakování při výměně vyměnitelné břitové destičky v rámci jedné šarže vyměnitelných břitových destiček
Tolerance rádiusu r_T : $\pm 0,05$ mm

HC = povlakovaný slinutý karbid

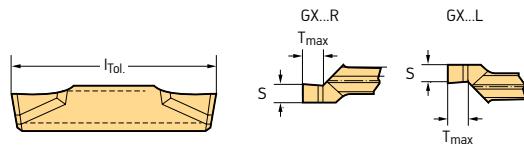
Tolerance rádiusu $r_{Tol} = \pm 0,05$ mm

Důkaz schválení certifikací WSM33C_GY34_2E300N03_CEE_WSM3

Příklad objednávky sorty WSM33G: GX34-2E300N03-CF5 WSM33G

Zapichování a upichování – břítové destičky

GX

Tiger-tec® Gold

A2

Břítové destičky

Označení	s mm	r mm	T _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P HC	M HC	S HC
GX09-1E100R00-GD8	1	0	1,14	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	😊	😊	😊
	1,2	0	1,34	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	😊	😊	😊
	1,4	0	1,53	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	😊	😊	😊
GX09-1E100L00-GD8	1	0	1,14	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	😊	😊	😊
	1,2	0	1,34	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	😊	😊	😊
	1,4	0	1,53	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	😊	😊	😊

l_{Tol} = přesnost opakování při výměně vyměnitelné břítové destičky v rámci jedné šarže vyměnitelných břítových destiček
Tolerance rádiusu $r_{Tol} = \pm 0,05$ mm

HC = povlakováný slinutý karbid

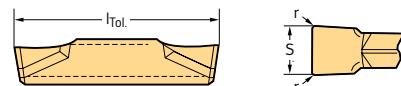
Příklad objednávky sorty WSM23G: GX09-1E100R00-GD8 WSM23G

Zapichování a drážkování – břítové destičky

GX

Tiger-tec® Gold

GX...N



Břítové destičky

Označení	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P HC	M HC	S HC
GX09-0E170N01-UF8	1,7	0,1	9	0,05–0,15	0,3–0,8	±0,02	±0,03	😊	😊	😊
	1,96	0,1	9	0,05–0,15	0,3–0,8	±0,02	±0,03	😊	😊	😊
	2,25	0,1	9	0,05–0,20	0,3–1,0	±0,02	±0,03	😊	😊	😊
	2,75	0,1	9	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03	😊	😊	😊
	3,25	0,1	9	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03	😊	😊	😊
GX09-1E200N02-UF4	2	0,2	9	0,10–0,15	0,3–1,0	±0,05	±0,15	😊	😊	😊
	3	0,3	9	0,10–0,20	0,4–1,5	±0,05	±0,15	😊	😊	😊

l_{Tol} = přesnost opakování při výměně vyměnitelné břítové destičky v rámci jedné šarže vyměnitelných břítových destiček
Tolerance rádiusu $r_{Tol} = \pm 0,05$ mm

HC = povlakováný slinutý karbid

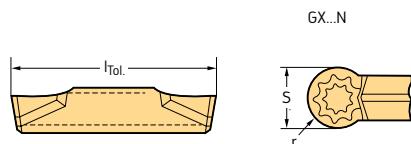
Příklad objednávky sorty WSM23G: GX09-0E170N01-UF8 WSM23G

WALTER SELECT

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

Zapichování a kopírovací soustružení – břítové destičky

GX

Tiger-tec® Gold

Břítové destičky

Označení	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P HC	M HC	S HC	WSM23G	WSM23G	WSM23G
GX09-1E200N10-RF8	2	1	9	0,05–0,17	0,1–1,0	±0,02	±0,02	😊	😊	😊	W	W	W
GX09-1E239N12-RF8	2,39	1,2	9	0,05–0,20	0,2–1,2	±0,02	±0,02	😊	😊	😊	W	W	W

l_{Tol} = přesnost opakování při výměně vyměnitelné břítové destičky v rámci jedné šarže vyměnitelných břítových destiček
 Tolerance rádiusu $r_{Tol} = \pm 0,05$ mm

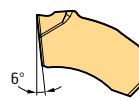
HC = povlakovaný slinutý karbid

Příklad objednávky sorty WSM23G: GX09-1E200N10-RF8 WSM23G

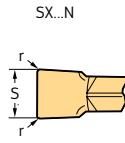
Zapichování a upichování – břítové destičky

SX

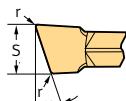
Tiger-tec® Gold



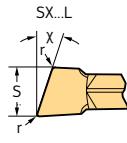
SX...N



SX...R



SX...L



A2

Břítové destičky

Označení	s mm	r mm	k	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	K	N	S
							WRP235 WSM236	HC	HC	HC	WRP235 WSPM336
							WSP336	WSPM436	WSPM336	WSPM436	WSPM236 WSPM336
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		0,03–0,14	±0,05	±0,1	⊕	⊖	⊖		⊕
SX-3E300N02-CF6	3	0,2		0,04–0,23	±0,05	±0,1	⊕	⊖	⊖		⊕
SX-1E150N01-CF5	1,5	0,15		0,03–0,10	±0,05	±0,1	⊕	⊖	⊖		⊕
SX-2E200N02-CF5	2	0,2		0,04–0,12	±0,05	±0,1	⊕	⊖	⊖		⊕
SX-3E300N02-CF5	3	0,2		0,08–0,20	±0,05	±0,1	⊖	⊕	⊕	⊕	⊕
SX-3E310N03-CF5	3,1	0,3		0,08–0,20	±0,05	±0,1	⊕	⊖	⊖		⊕
SX-4E400N02-CF5	4	0,2		0,10–0,22	±0,05	±0,1	⊕	⊖	⊖		⊕
SX-5E500N04-CF5	5	0,4		0,10–0,25	±0,05	±0,1	⊕	⊖	⊖		⊕
SX-6E600N04-CF5	6	0,4		0,10–0,30	±0,05	±0,1	⊕	⊖	⊖		⊕
SX-2E200R6-CF5	2	0,2	6	0,04–0,10	±0,05	±0,1	⊕	⊖	⊖		⊕
SX-3E300R6-CF5	3	0,2	6	0,08–0,17	±0,05	±0,1	⊕	⊖	⊖		⊕
SX-3E300R15-CF5	3	0	15	0,05–0,15	±0,05	±0,1	⊕	⊖	⊖		⊕
SX-4E400R6-CF5	4	0,2	6	0,10–0,20	±0,05	±0,1	⊕	⊖	⊖		⊕
SX-3E300L6-CF5	3	0,2	6	0,08–0,17	±0,05	±0,1	⊕	⊖	⊖		⊕
SX-4E400L6-CF5	4	0,2	6	0,10–0,20	±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-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-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-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-6E600N04-CE4	6	0,4		0,12–0,40	±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	⊖	⊕	⊕		⊕
SX-2E200R6-CE4	2	0,2	6	0,06–0,10	±0,05	±0,1	⊕	⊖	⊖		⊕
SX-3E300R6-CE4	3	0,2	6	0,09–0,20	±0,05	±0,1	⊖	⊕	⊖	⊕	⊕
SX-4E400R6-CE4	4	0,2	6	0,10–0,22	±0,05	±0,1	⊖	⊕	⊖		⊕
SX-5E500R6-CE4	5	0,4	6	0,12–0,25	±0,05	±0,1	⊖	⊕	⊖		⊕
SX-6E600R6-CE4	6	0,4	6	0,12–0,30	±0,05	±0,1	⊖	⊕	⊖		⊕
SX-3E300L6-CE4	3	0,2	6	0,09–0,20	±0,05	±0,1	⊖	⊕	⊖		⊕
SX-4E400L6-CE4	4	0,2	6	0,10–0,22	±0,05	±0,1	⊖	⊕	⊖		⊕
SX-6E600L6-CE4	6	0,4	6	0,12–0,30	±0,05	±0,1	⊖	⊕	⊖		⊕

l_{Tol} = přesnost opakování při výměně vyměnitelné břítové destičky v rámci jedné šárže vyměnitelných břítových destiček

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

Příklad objednávky sorty WK1: SX-2E200N02-CK8 WK1

HC = povlakovaný slinutý karbid

HW = nepovlakovaný slinutý karbid

WALTER SELECT

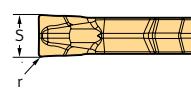
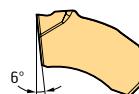
Optimální VBD pro → dobré = ⊕ → střední = ⊖ → nepříznivé = ⊖ podmínky obrábění

⊕ ⊖ ⊖ / * = Novinka v sortimentu

Břítové destičky

115

Zapichování a drážkování – břítové destičky

SX
Tiger-tec® Gold


Břítové destičky

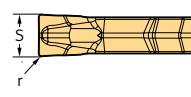
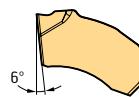
Označení	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P	M	K	S	
SX-8E800N08-UF4	8	0,8	17,4	0,18–0,55	±0,05	±0,1	WKP23S	WSM33G	WSM43G	WSM33G	WSM43G

t_{Tol} = přesnost opakování při výměně vyměnitelné břítové destičky v rámci jedné šárže vyměnitelných břítových destiček
Tolerance rádiusu $r_{Tol} = \pm 0,05$ mm

HC = povlakovaný slinutý karbid

Příklad objednávky sorty WKP23S: SX-8E800N08-UF4 WKP23S
Příklad objednávky sorty WSM33G: SX-8E800N08-UF4 WSM33G

Dělicí frézování – břítové destičky

SX
Tiger-tec® Gold


Břítové destičky

Označení	s mm	r mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P	M	N	S
SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	0,03–0,08	±0,02	±0,05	HC	HC	HW	HC
SX-2E200N02-SK8	2	0,2	0,05–0,10	±0,02	±0,05	WSM33G	WSM43G	HW	HC
SX-3E300N02-SK8	3	0,2	0,05–0,15	±0,02	±0,05	WSM33G	WSM43G	HW	HC
SX-4E400N02-SK8	4	0,2	0,05–0,20	±0,02	±0,05	WSM33G	WSM43G	HW	HC
SX-5E500N04-SK8	5	0,4	0,05–0,25	±0,02	±0,05	WSM33G	WSM43G	HW	HC
SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	0,03–0,10	±0,05	±0,1	WK1	WK1	WK1	HC
SX-2E200N02-SF5	2	0,2	0,06–0,15	±0,05	±0,1	WK1	WK1	WK1	HC
SX-3E300N02-SF5	3	0,2	0,08–0,20	±0,05	±0,1	WK1	WK1	WK1	HC
SX-4E400N02-SF5	4	0,2	0,10–0,22	±0,05	±0,1	WK1	WK1	WK1	HC
SX-5E500N04-SF5	5	0,4	0,10–0,25	±0,05	±0,1	WK1	WK1	WK1	HC

t_{Tol} = přesnost opakování při výměně vyměnitelné břítové destičky v rámci jedné šárže vyměnitelných břítových destiček
Tolerance rádiusu $r_{Tol} = \pm 0,05$ mm

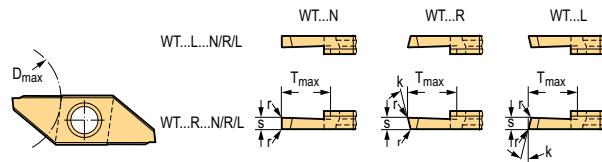
HC = povlakovaný slinutý karbid

HW = nepovlakovaný slinutý karbid

Příklad objednávky sorty WK1: SX-1E150N01-SK8 WK1

Zapichování a upichování – břítové destičky

WT

Walter Cut

A2

Břítové destičky

Označení	s mm	r mm	k	T _{max} mm	D _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	t _{Tol} mm	P HC	M HC	N HW	S HC
	0,7	0,05		4,3		25	0,02–0,07	±0,02	±0,03	😊	😊		😊
	1	0,05		6,3		25	0,02–0,10	±0,02	±0,03	😊	😊		😊
	1,5	0,05		6,3		25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	😊	😊		😊
	2	0,05		8,5	35	25	0,02–0,14	±0,02	±0,03	😊	😊		😊
	0,7	0,05	15	4,3		25	0,02–0,07	±0,02	±0,03	😊	😊		😊
	1	0,05	15	6,3		25	0,02–0,10	±0,02	±0,03	😊	😊	😊	😊
	1,5	0,05	15	6,3		25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	😊	😊	😊	😊
	2	0,05	15	8,5	35	25	0,02–0,14	±0,02	±0,03	😊	😊	😊	😊
	0,7	0,05		4,3		25	0,02–0,07	±0,02	±0,03	😊	😊		😊
	1	0,05		6,3		25	0,02–0,10	±0,02	±0,03	😊	😊		😊
	1,5	0,05		6,3		25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	😊	😊		😊
	2	0,05		8,5	35	25	0,02–0,14	±0,02	±0,03	😊	😊		😊
	0,7	0,05	15	4,3		25	0,02–0,07	±0,02	±0,03	😊	😊		😊
	1	0,05	15	6,3		25	0,02–0,10	±0,02	±0,03	😊	😊	😊	😊
	1,5	0,05	15	6,3		25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	😊	😊	😊	😊
	2	0,05	15	8,5	35	25	0,02–0,14	±0,02	±0,03	😊	😊	😊	😊

Příklad objednávky sorty WSM23X: WT26-R070N00-CD8 WSM23X

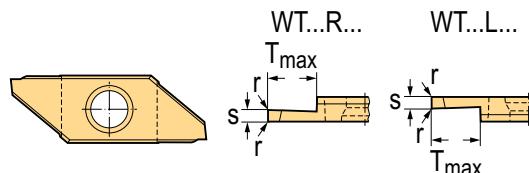
HC = povlakováný slinutý karbid
 HW = nepovlakováný slinutý karbid

WALTER SELECT

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

Zapichování a upichování – břítové destičky

WT

Walter Cut

Břítové destičky

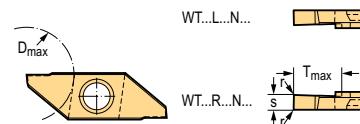
Označení	s mm	r mm	T _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P HC	M HC	S HC	WSM23X	WSM23X	WSM23X	
WT26-R050N00-GD8	0,5	0,05	1,3	25	0,02–0,06	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕				
WT26-R075N00-GD8	0,75	0,05	2,5	25	0,02–0,07	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕				
WT26-R100N00-GD8	1	0,05	2,7	25	0,02–0,10	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕				
WT26-R125N00-GD8	1,25	0,05	2,7	25	0,02–0,12	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕				
WT26-R150N00-GD8	1,5	0,05	3,7	25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕				
WT26-R175N00-GD8	1,75	0,05	3,7	25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕				
WT26-R200N00-GD8	2	0,05	3,7	25	0,02–0,14	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕				
WT26-R250N00-GD8	2,5	0,05	3,7	25	0,02–0,16	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕				
	WT26-L050N00-GD8	0,5	0,05	1,3	25	0,02–0,06	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕			
	WT26-L075N00-GD8	0,75	0,05	2,5	25	0,02–0,07	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕			
	WT26-L100N00-GD8	1	0,05	2,7	25	0,02–0,10	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕			
	WT26-L150N00-GD8	1,5	0,05	3,7	25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕			
	WT26-L200N00-GD8	2	0,05	3,7	25	0,02–0,14	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕			

HC = povlakovaný slinutý karbid

Příklad objednávky sorty WSM23X: WT26-R050N00-GD8 WSM23X

Zapichování a drážkování – břítové destičky

WT

Walter Cut

A2

Břítové destičky

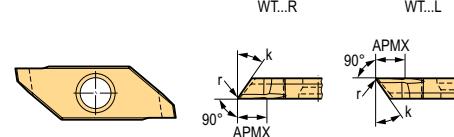
Označení	s mm	r mm	T _{max} mm	D _{max} mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P HC	M HC	S HC
WT26-R100N00-UA8	1	0,05	6,3		25	0,02–0,14	0,1–1,5	±0,02	±0,03	😊	😊	😊
WT26-R150N00-UA8	1,5	0,05	6,3	35	25	0,02–0,14	0,1–1,5	±0,02	±0,03	😊	😊	😊
WT26-R200N00-UA8	2	0,05	8,2	35	25	0,02–0,14	0,1–3,0	±0,02	±0,03	😊	😊	😊
WT26-R250N00-UA8	2,5	0,05	8,2	35	25	0,02–0,16	0,1–0,0	±0,02	±0,03	😊	😊	😊
WT26-L200N00-UA8	2	0,05	8,2		25	0,02–0,14	0,1–3,0	±0,02	±0,03	😊	😊	😊

HC = povlakováný slinutý karbid

Příklad objednávky sorty WSM23X: WT26-R100N00-UA8 WSM23X

Soustružení dopředu - řezné destičky

WT

Walter Cut

Břítové destičky

Označení	s mm	r mm	k	l mm	f mm	APMX mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P HC	M HC	N HW	S HC
WT26-R300L003-DG8	3	0,03	35	25	0,02–0,10	4	±0,02	±0,03	😊	😊	😊	😊
WT26-R300L005-DG8	3	0,05	35	25	0,02–0,13	4	±0,02	±0,03	😊	😊	😊	😊
WT26-R300L010-DG8	3	0,1	35	25	0,02–0,14	4	±0,02	±0,03	😊	😊	😊	😊
WT26-R300L020-DG8	3	0,2	35	25	0,02–0,16	4	±0,02	±0,03	😊	😊	😊	😊

HC = povlakováný slinutý karbid

HW = nepovlakováný slinutý karbid

Příklad objednávky sorty WN23: WT26-R300L003-DG8 WN23

WALTER SELECT

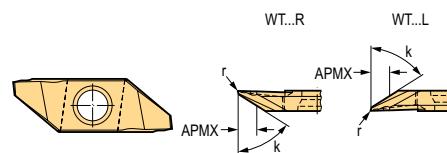
Optimální VBD pro → dobré = 😊 → střední = 😐 → nepříznivé = 😕 podmínky obrábění

😊 😐 😕 / ★ = Novinka v sortimentu

Břítové destičky

119

Reverzní soustružení - řezné destičky

WT
Walter Cut


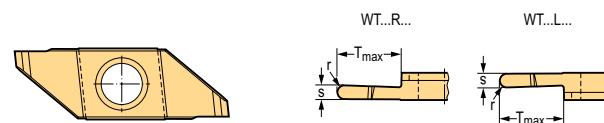
Břitové destičky

Označení	s mm	r mm	k	l mm	f mm	APMX mm	S _{tol} mm	l _{tol} mm	P HC	M HC	N HW	S WN23	WSM23X
WT26-R300R003-VG8	3	0,03	59	25	0,02–0,10	4	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
WT26-R300R005-VG8	3	0,05	59	25	0,02–0,13	4	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
WT26-R300R010-VG8	3	0,1	59	25	0,02–0,14	4	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
WT26-R300R020-VG8	3	0,2	59	25	0,02–0,16	4	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

Příklad objednávky sorty WN23: WT26-R300R003-VG8 WN23

 HC = povlakováný slinutý karbid
 HW = nepovlakováný slinutý karbid

Zapichování a kopírovací soustružení – břitové destičky

WT
Walter Cut


Břitové destičky

Označení	s mm	r mm	T _{max} mm	l mm	f mm	S _{tol} mm	l _{tol} mm	P HC	M HC	S HC	WSM23X	WSM23X	WSM23X
WT26-L125N06-RA8	1,25	0,63	5	25	0,02–0,12	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
WT26-L160N08-RA8	1,6	0,8	7,5	25	0,02–0,14	±0,02	±0,03	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

Příklad objednávky sorty WSM23X: WT26-L125N06-RA8 WSM23X

HC = povlakováný slinutý karbid

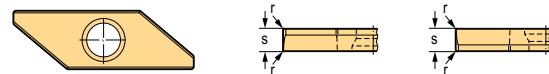
Polotovary pro speciální tvary

WT

WT...R...

WT...L...

A2



Břítové destičky

Označení	s mm	r mm	l mm	P HW	M HW	S HW
WT26-L300N00N	3	0,05	25,6	WMG40	WMG40	WMG40
WT26-R300N00N	3	0,05	25,6	WMG40	WMG40	WMG40

Příklad objednávky sorty WMG40: WT26-L300N00N WMG40

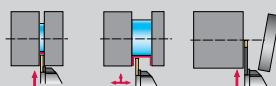
HW = nepovlakováný slinutý karbid

Stopkové nástroje / upichovací planžety

Systém



Obrábění



G3011



G3011...-P



G3021...-P

Označení

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

Strana v katalogu



QR kód



G3011-P



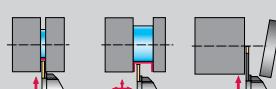
G3021-P

www.walter-tools.com/woc/

Systém



Obrábění



G3051...-P



G4014



G4014...-P

Označení

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

Strana v katalogu



QR kód



G4014



G4014-P

www.walter-tools.com/woc/

G3051-P

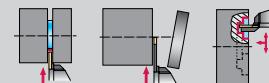
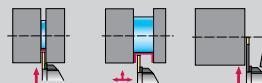
Stopkové nástroje / upichovací planžety

A2

Systém



Obrábění



Označení

Šířka vložky s [mm]	2–4	2–4	2–6
Šířka vložky T _{max} [mm]	17	17	5
Přívod chlazení	Vnější	Přesné chlazení	Vnější
Velikost stopky h [mm]	16–25	20–25	12–25
Velikost stopky h [Inch]	0,750–1,000	1,000	

Strana v katalogu



QR kód

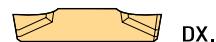
www.walter-tools.com/woc/

G4011

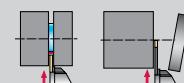
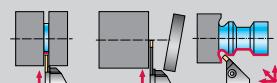
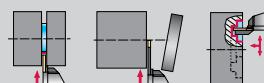
G4011-P

G4511

Systém



Obrábění



Označení

Šířka vložky s [mm]	2–6	2–6	1,5–3
Šířka vložky T _{max} [mm]	5	5	21
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější
Velikost stopky h [mm]	20–25	20–25	26–32
Velikost stopky h [Inch]			

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

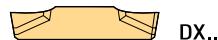
G4521

G4551

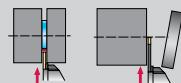
G4041

Stopkové nástroje / upichovací planžety

Systém



Obrábění



Označení

G4041...-P

G4041...C

G4041...C-P

Šířka vložky s [mm]	2–3	1,5–3	2–3
Šířka vložky T _{max} [mm]	21	21	21
Přívod chlazení	Přesné chlazení	Vnější	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]	26–32	26–32	26–32
Velikost stopky h [Inch]			

Strana v katalogu


www.walter-tools.com/woc/

G4041...-P

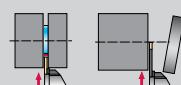
G4041...C

G4041...C-P

Systém



Obrábění



Označení

G4042...N

G4042...N...-P

G4634-P

Šířka vložky s [mm]	1,5–4	3	2–3
Šířka vložky T _{max} [mm]	40	40	16
Přívod chlazení	Vnější	Přesné chlazení	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]	26–32	26–32	E33
Velikost stopky h [Inch]			

Strana v katalogu


www.walter-tools.com/woc/

G4042...N

G4042...N-P

G4634-P

Stopkové nástroje / upichovací planžety

A2

Systém

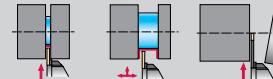
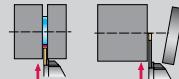


DX..



GX..

Obrábění



Označení



G4635



G4635-P



G1011

Šířka vložky s [mm]	1,5–3	2–2,5	2–8
Šířka vložky T _{max} [mm]	17	16	38
Přívod chlazení	Vnější	Přesné chlazení	Vnější
Velikost stopky h [mm]	E30	E33	16–32
Velikost stopky h [Inch]			0,625–1,500

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

G4635

G4635-P

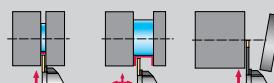
G1011

Systém



GX..

Obrábění



G1011...-P



G1511



G1511...-P

Šířka vložky s [mm]	2–8	2–6	2–6
Šířka vložky T _{max} [mm]	33	6	6
Přívod chlazení	Přesné chlazení	Vnější	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]	16–32	20–25	16–25
Velikost stopky h [Inch]	0,750–1,000	0,750–1,000	1,000

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

G1011-P

G1511

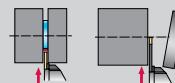
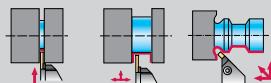
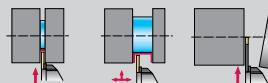
G1511-P

Stopkové nástroje / upichovací planžety

Systém



Obrábění



Označení

G1521

G1551

G1041

Šířka vložky s [mm]

2–6

2–6

2–4

 Šířka vložky T_{max} [mm]

6

6

32

Přívod chlazení

Vnější

Vnější

Vnější

Velikost stopky h [mm]

20–25

20–25

26–32

Velikost stopky h [Inch]

0,750–1,000

0,750–1,000

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

G1521

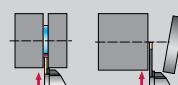
G1551

G1041

Systém



Obrábění



Označení

G1041...-P

G1041...C

G1041...C-P

Šířka vložky s [mm]

3–4

2–4

2–4

 Šířka vložky T_{max} [mm]

33

32

33

Přívod chlazení

Přesné chlazení

Vnější

Přesné chlazení

Velikost stopky h [mm]

26–32

26–32

26–32

Velikost stopky h [Inch]

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

G1041-P

G1041-C

G1041-C-P

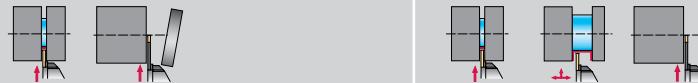
Stopkové nástroje / upichovací planžety

A2

Systém



Obrábění



G1042



XLCFN



MSS...E...

Označení

Šířka vložky s [mm]	2–6	3–6	0,6–8
Šířka vložky T _{max} [mm]	60	21	21
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější
Velikost stopky h [mm]	26–32	32	E16–E32
Velikost stopky h [Inch]			

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

G1042

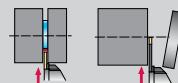
XLCFN

MSS-E

Systém



Obrábění



G1332



G1634-P



G1111

Označení

Šířka vložky s [mm]	3	2–4	3–6
Šířka vložky T _{max} [mm]	15	33	25
Přívod chlazení		Přesné chlazení	Vnější
Velikost stopky h [mm]	EXT	E33–E43	25
Velikost stopky h [Inch]			1,000

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

G1332

G1634-P

G1111

Stopkové nástroje / upichovací planžety

Systém



Obrábění



Označení

G1111...-P

MSS...E...A

MSS...E...C

Šířka vložky s [mm]	5	3–6	4–6
Šířka vložky T _{max} [mm]	33	15	25
Přívod chlazení	Přesné chlazení	Vnější	Vnější
Velikost stopky h [mm]	25	E20–E32	E25
Velikost stopky h [Inch]			

Strana v katalogu


www.walter-tools.com/woc/

G1111-P

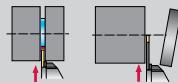
MSS-E-A

MSS-E-C

Systém



Obrábění



Označení

G2012

G2012...-P

G2042...R/L

Šířka vložky s [mm]	1,5–3	2–6	1,5–4
Šířka vložky T _{max} [mm]	33	40	33
Přívod chlazení	Vnější	Vnitřní	Vnější
Velikost stopky h [mm]	20–25	12–25	26–32
Velikost stopky h [Inch]	0,750–1,000	0,500–1,000	

Strana v katalogu


www.walter-tools.com/woc/

G2012

G2012-P

G2042-R-L

Stopkové nástroje / upichovací planžety

A2

Systém



Obrábění



Označení

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

G2042...R/L...C

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

Šířka vložky s [mm]

2–4

4

2–4

Šířka vložky T_{max} [mm]

33

33

33

Přívod chlazení

Přesné chlazení

Vnější

Přesné chlazení

Velikost stopky h [mm]

26–32

32

26–32

Velikost stopky h [Inch]

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

G2042-R-L-P

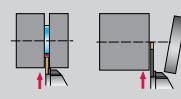
G2042-R-L-C

G2042-R-L-C-P

Systém



Obrábění



Označení

G2042...N

G2042...N...-P

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

Šířka vložky s [mm]

2–6

3–10

2–8

Šířka vložky T_{max} [mm]

80

100

45

Přívod chlazení

Vnější

Přesné chlazení

Vnější

Velikost stopky h [mm]

26–46

26–52

E20–E32

Velikost stopky h [Inch]

Strana v katalogu



www.walter-tools.com/woc/

G2042-N

G2042-N-P

G2632

Stopkové nástroje / upichovací planžety

Systém



Obrábění



Označení

G2016...-P

MSS-...00

MSS-...90



Šířka vložky s [mm]	12–19
Šířka vložky T _{max} [mm]	41
Přívod chlazení	Přesné chlazení
Velikost stopky h [mm]	25–32
Velikost stopky h [Inch]	0,625–1,250

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

G2016-P

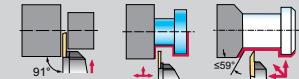
MSS-00

MSS-90

Systém



Obrábění



NEW



Označení

G2661...-P

SBN

W2011

Šířka vložky s [mm]	12–19
Šířka vložky T _{max} [mm]	41
Přívod chlazení	Vnitřní
Velikost stopky h [mm]	25–32
Velikost stopky h [Inch]	0,625–1,250

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

G2661-P

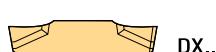
SBN

W2011

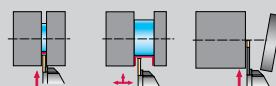
Zapichovací držák Walter Capto™

A2

Systém



Obrábění



Označení



G3011-C...-P

G4011-C...-P

G1011-C...-P

Šířka vložky s [mm]

0,5–5,65

2

3–5

Šířka vložky T_{max} [mm]

6

17

21

Přívod chlazení

Přesné chlazení

Přesné chlazení

Přesné chlazení

Velikost Walter Capto™

C3–C6

C3–C4

C3–C6

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

G3011-C-P

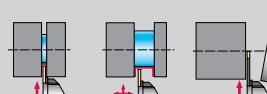
G4011-C-P

G1011-C-P

Systém



Obrábění



Označení



MSS...E...

MSS...E...A

MSS...E...C

Šířka vložky s [mm]

0,6–8

3–6

4–6

Šířka vložky T_{max} [mm]

21

15

25

Přívod chlazení

Vnější

Vnější

Vnější

Velikost Walter Capto™

E16–E32

E20–E32

E25

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

MSS-E

MSS-E-A

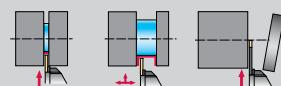
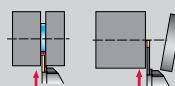
MSS-E-C

Zapichovací držák Walter Capto™

Systém



Obrábění



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



C...-MSS



C...-MSS...90

Označení

Šířka vložky s [mm]

2–8

 Šířka vložky T_{max} [mm]

45

Přívod chlazení

Vnější

Vnitřní

Vnitřní

Velikost Walter Capto™

E20–E32

C3–C6

C4–C6

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

G2632



C-MSS

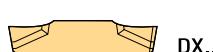


C-MSS-90

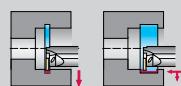
Soustružnické držáky – vnitřní zapichování

A2

Systém



Obrábění



Označení

G3221...-P

G4221...-P

I12



Šířka vložky s [mm]	0,5–3,25	2–4	2–2,5
Šířka vložky T _{max} [mm]	4	10	3
Přívod chlazení	Přesné chlazení	Přesné chlazení	Vnější
ø soustr. nože d ₁ [mm]	32	25–32	16
ø soustr. nože d ₁ [inch]	0,959–1,250		

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

G3221-P

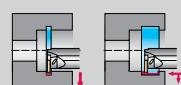
G4221-P

I12

Systém



Obrábění



Označení

G1221...-P

MSS...I...

MSS...I...90-1.5

Šířka vložky s [mm]	2–6	0,6–6
Šířka vložky T _{max} [mm]	12	19
Přívod chlazení	Přesné chlazení	Vnější
ø soustr. nože d ₁ [mm]	16–40	I16–I40
ø soustr. nože d ₁ [inch]	0,602–1,500	0,039–1,500

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

G1221-P

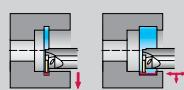
MSS-I

MSS-I-1-5

Soustružnické držáky – vnitřní zapichování

Systém

Obrábění



MSS...I...90-2.5

Označení

Šířka vložky s [mm]

Šířka vložky T_{max} [mm]

Přívod chlazení

Vnitřní

ø soustr. nože d₁ [mm]

20–50

ø soustr. nože d₁ [inch]

0,039–2,000

Strana v katalogu

QR kód



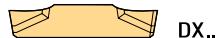
www.walter-tools.com/woc/

MSS-I-2-5

Výměnná hlava QuadFit – vnitřní zapichování

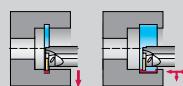
A2

Systém



DX..

Obrábění



G4221-Q...-P

Označení

Šířka vložky s [mm]	3–4
Šířka vložky T _{max} [mm]	21
Přívod chlazení	Přesné chlazení
Velikost QuadFit	Q32–Q50

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

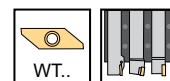
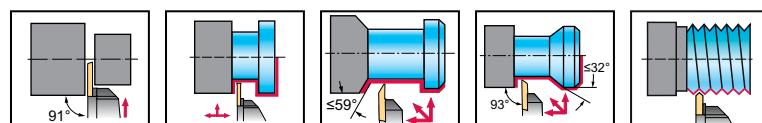
G4221-Q-P

Stopkový nástroj – radiální zapichování

W2011 mm

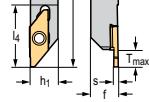
Walter Cut


- Šroubové upnutí
- Pro dlouhotočné soustruhy



Nástroj

Označení	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Typ
★ W2011-1010R-WT26	0.5 - 3	9	10	10	10	125	27	WT26..
★ W2011-1212R-WT26		9	12	12	12	125	27	
★ W2011-1616R-WT26		9	16	16	16	125	27	
★ W2011-1010L-WT26		9	10	10	10	125	27	
★ W2011-1212L-WT26		9	12	12	12	125	27	
★ W2011-1616L-WT26		9	16	16	16	125	27	



Square shank

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

s [mm]	0.5 - 3
Upínací šroub pro zapichovací destičku Utahovací moment	FS2675 (8IP) 1,2 Nm
Zahnutý klíč	FS2672 (T8IP)

Stopkový nástroj – radiální zapichování

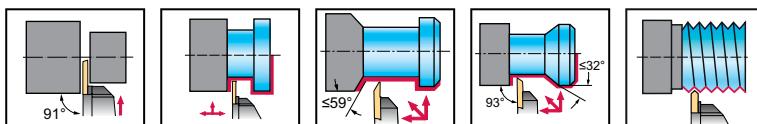
W2011 inch

Walter Cut



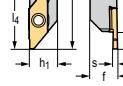
A2

- Šroubové upnutí
- Pro dlouhotočné soustruhy



Nástroj

Označení	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Typ
★ W2011.08R-WT26	0,020 - 0,118	0,335	0,500	0,500	0,500	5,000	1,063	WT26..
★ W2011.10R-WT26		0,335	0,625	0,625	624,999	5,000	1,063	
★ W2011.08L-WT26	0,020 - 0,118	0,335	0,500	0,500	0,500	5,000	1,063	WT26..
★ W2011.10L-WT26		0,335	0,625	0,625	624,999	5,000	1,063	



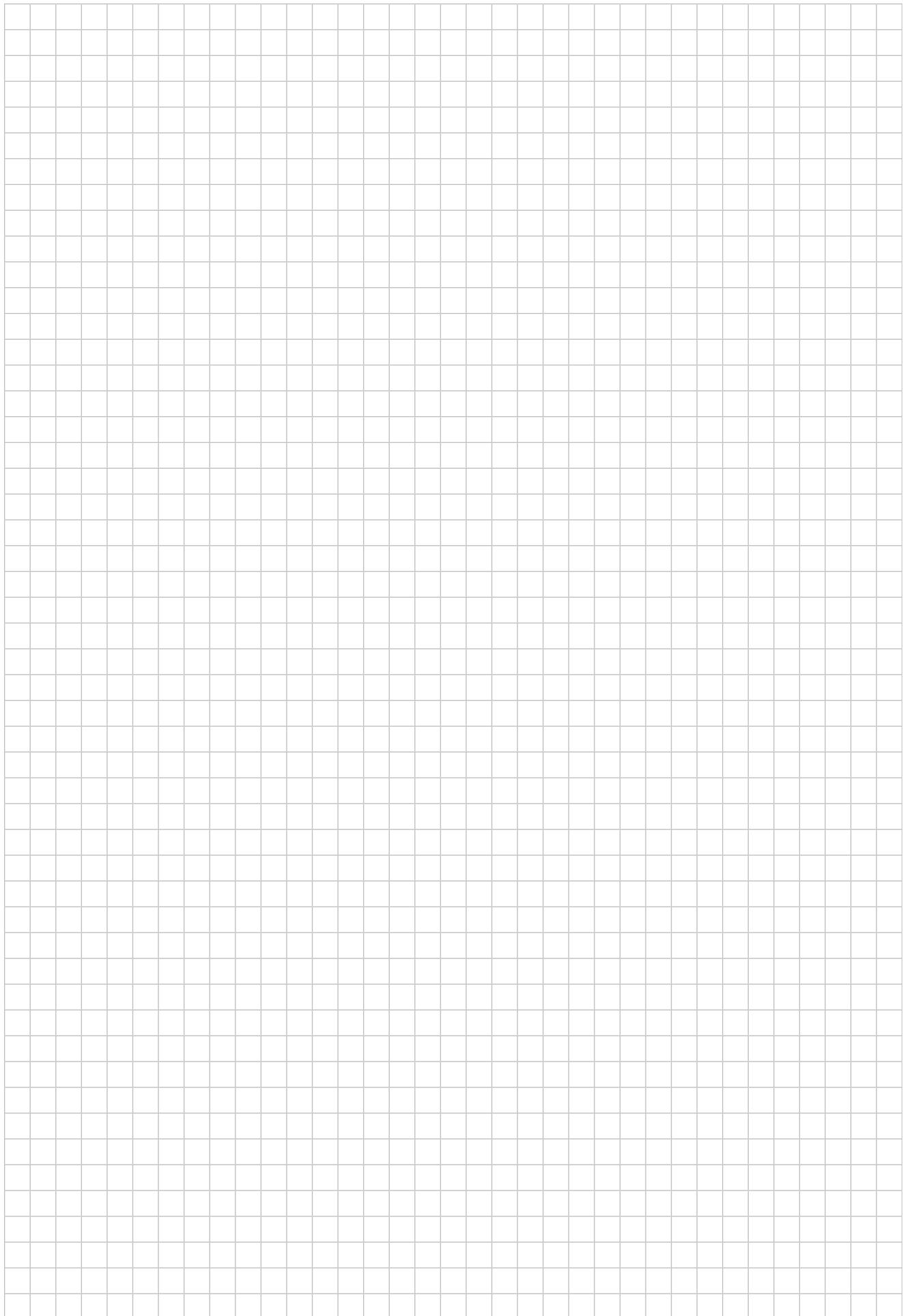
Square shank

Na rozměrovém výkresu je znázorněné pravé provedení. | Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

s [inch]	0,020 - 0,118
Upínací šroub pro zapichovací destičku Utahovací moment	FS2675 (8IP) 0,885 lbs
Zahnutý klíč	FS2672 (T8IP)

A3



Vyměnitelné břitové destičky

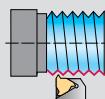
Obrábění	Vnitřní obrábění				
Vyměnitelné břitové destičky					
Typ závitu	částečný profil 55°	částečný profil 60°	plný profil, americký UN 60°	plný profil, metrický ISO 60°	plný profil, Whitworthův
P Ocel	••	••	••	••	••
M Nerezová ocel	••	••	••	••	••
K Litina	●	●	●	●	●
N Nezelezné kovy	●	●	●	●	●
S Těžko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

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

WALTER SELECT
●● hlavní použití ● další použití

Nástroje pro soustružení závitů - vnější obrábění

Typ

A3
Obrábění

Označení
NTS-SE
C...-NTS-SE

Modelo	Čtyřhranná stopka	Walter Capto™ podle ISO 26623
Upínací systém	Šroub	Šroub
Přívod chlazení	Vnější	Vnitřní
Velikost stopky h [mm]	12–40	
Velikost stopky h [Inch]	0,500–1,250	
Velikost Walter Capto™		C3–C6
Velikost destičky l [mm]	16–22	16–22
Strana v katalogu		

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

NTS-SE

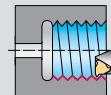
C-NTS-SE

Závitovací nástroje - vnitřní obrábění

Typ



Obrábění



A3



Označení

A...-NTS-I

S...-NTS-I

C...-NTS-SI

T1820-Q...-P

Modelo	Válcová stopka s upínací ploškou	Válcová stopka s upínací ploškou	Walter Capto™ podle ISO 26623	QuadFit
Upínací systém	Šroub	Šroub	Šroub	Páka
Přívod chlazení	Vnitřní	Vnější	Vnitřní	Přesné chlazení
ø soustr. nože d ₁ [mm]	20	16–40		
ø soustr. nože d ₁ [inch]		0,580–1,340		
Velikost Walter Capto™			C4–C6	
Velikost QuadFit				Q25–Q50
Velikost destičky l [mm]	11–16	16–22	16–22	16–22
Strana v katalogu				

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

A-NTS-I

S-NTS-I

C-NTS-SI

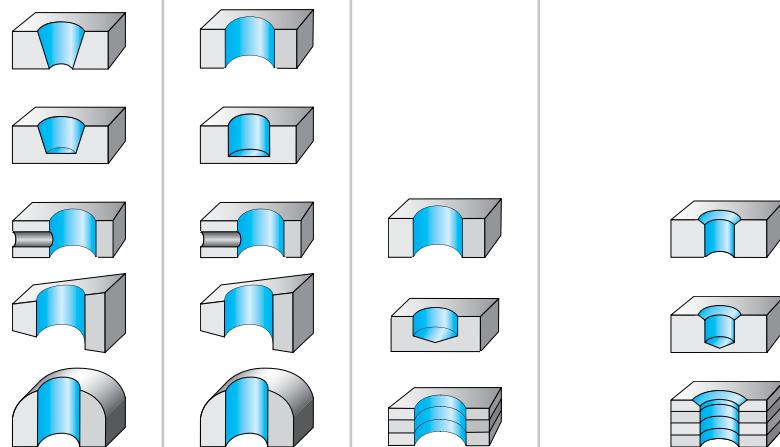
T1820-Q-P



B – Vrtání

B1: Vrtání do plna		Strana
Vyvrtávací nástroje ze slinutého karbidu	Přehled sortimentu	
	Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením	144
	Vrtáky ze slinutého karbidu – bez vnitřního chlazení	155
Stránky pro objednání		
	Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením	160
Vyvrtávací/fazetovací nástroje	Přehled sortimentu	
	Vyvrtávací/fazetovací nástroje	178
Vyměnitelné břitové destičky pro vrtání	Stránky pro objednání	
	Vyměnitelné destičky	179
	Vyměnitelné břitové destičky pro vrtání	194
Vyvrtávací nástroje s vyměnitelnými břitovými destičkami	Přehled sortimentu	
	Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami	195
Stránky pro objednání		
	Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami	200
Vyvrtávací nástroje HSS	Přehled sortimentu	
	Vyvrtávací nástroje HSS	230
NC navrtáváky ze slinutého karbidu a HSS	NC navrtáváky ze slinutého karbidu a HSS	238
Středicí vrtáky ze slinutého karbidu a HSS	Středicí vrtáky ze slinutého karbidu a HSS	240
B2: Vyvrtávání a přesné vyvrtávání		Strana
Nástroje na vyvrtávání a přesné vyvrtávání	Přehled sortimentu	
	Přesné vyvrtávání	244
	Vyvrtávání	248
Krátka držák	Krátké držáky ISO	252
	Minikazeta	254
	Krátka držák pro přesné vyvrtávání	256
Výhrubníky a kuželové záhlubníky HSS	Výhrubníky a kuželové záhlubníky HSS	258
B3: Vystružování		Strana
Výstružníky ze slinutého karbidu a HSS	Přehled sortimentu	
	Výstružníky ze slinutého karbidu a HSS	260

Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením

B1


Hloubka vrtání	$2 \times D_C$	$2 \times D_C$	$2 \times D_C$	$3 \times D_C$
----------------	----------------	----------------	----------------	----------------



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

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

K5191TFT

DC118

DB131

DC260

DC260

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením

Hloubka vrtání	3 x D _C	3 x D _C	

Selection					
Označení	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo
Další služby					
Norma	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K
Povlak / druh	WJ30EZ	WJ30RZ	WJ30EJ	WJ30ET	WJ30ET
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE
Rozsah Ø [mm]	3–20	3–20	3–20	3–20	3–20
P Ocel	●●	●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●		●	●
K Litina	●●		●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●		●●	●●
S Těžko obrobiteľné materiály	●●	●●		●●	●●
H Tvrde materiály	●●		●	●	●
O Jiné	●	●		●	●
Strana v katalogu	160				

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

DC180

DC175

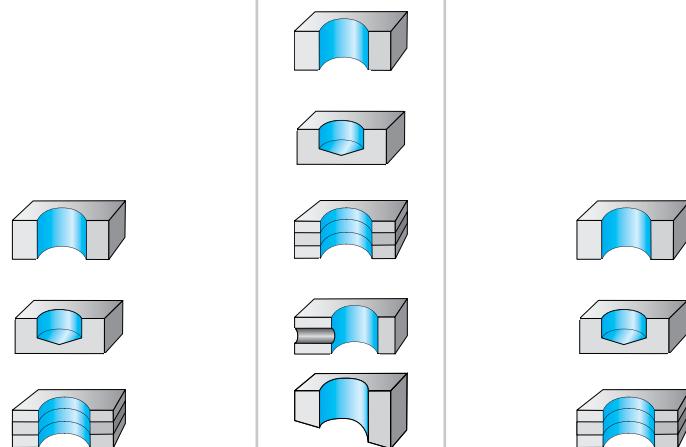
DC170

DC160

DC160

Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením

B1



Hloubka vrtání	3 x Dc	5 x Dc	5 x Dc
----------------	--------	--------	--------

Selection Selection



Označení	DC150 Perform	DC150 Perform	DC183 Supreme X-treme Evo 3	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC175 Supreme
Další služby	⟳	⟳	⟳	⟳	⟳
Norma	DIN 6537 K	DIN 6537 K	Walter	Walter	Walter
Povlak / druh	WJ30RE	WJ30RE	WJ30EZ	WJ30EZ	WJ30RZ
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, 180° otočená DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rozsah Ø [mm]	3–20	3–20	3–16	3–20	3–20
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●
M Nerezová ocel	●	●	●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●	●●	●●
H Tvrđe materijaly	●	●		●●	
O Jiné	●	●		●	●

Strana v katalogu

163

160

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

DC150

DC150

DC183

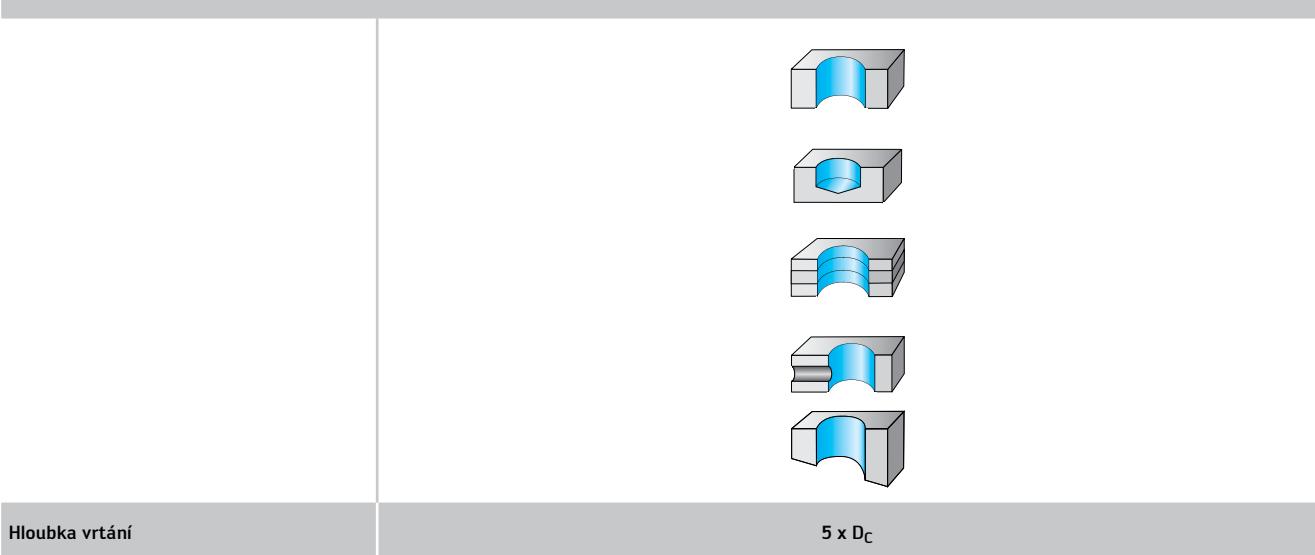
DC180

DC175

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením



B1

Hloubka vrtání

5 x Dc



Označení	DC170 Supreme	DC166 Supreme	DC165 Advance	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo
Další služby	⟳	⟳	⟳	⟳	⟳
Norma	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter	DIN 6537 L	DIN 6537 L
Povlak / druh	WJ30EJ	WJ30UU	WJ30UU	WJ30ET	WJ30ET
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE
Rozsah Ø [mm]	3–20	3–12	4–16	3–25	3–25
P Ocel	●●			●●	●●
M Nerezová ocel				●	●
K Litina	●●		●●	●●	●●
N Neželezné kovy		●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobiteľné materiály				●●	●●
H Tvrde materiály	●			●	●
O Jiné				●	●

Strana v katalogu

www.walter-tools.com/woc/

DC170

DC166

DC165

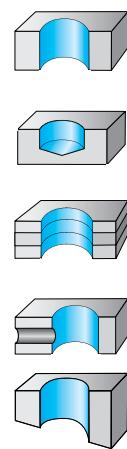
DC160

DC160

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením

B1

Hloubka vrtání
5 x D_C
8 x D_C
Selection
Selection


Označení	DC150 Perform	DC150 Perform	DB133 Supreme	DC183 Supreme X-treme Evo 3	DC180 Supreme X-treme Evo Plus
Další služby					
Norma	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter	Walter	Walter
Povlak / druh	WJ30RE	WJ30RE	WJ30EL	WJ30EY	WJ30EY
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, 180° otočená DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rozsah Ø [mm]	3–20	3–20	0,7–2,95	3–16	3–20
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●●	●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●●	●	●●
H Tvrđe materijale	●	●	●		●●
O Jiné	●	●	●		●

Strana v katalogu

164

161

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

DC150

DC150

DB133

DC183

DC180

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením

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

B1



Označení	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DB133 Supreme
Další služby					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Povlak / druh	WJ30RY	WJ30EJ	WJ30ET	WJ30TA	WJ30ER
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rozsah Ø [mm]	3–16	3–20	3–20	3–20	0,7–2,95
P Ocel	●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●	●	●●
K Litina		●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●		●●	●●	●●
S Těžko obrobiteľné materiály	●●		●●	●●	●●
H Tvrde materiály		●	●	●	●
O Jiné	●		●	●	●

Strana v katalogu

www.walter-tools.com/woc/

DC175

DC170

DC160

DC150

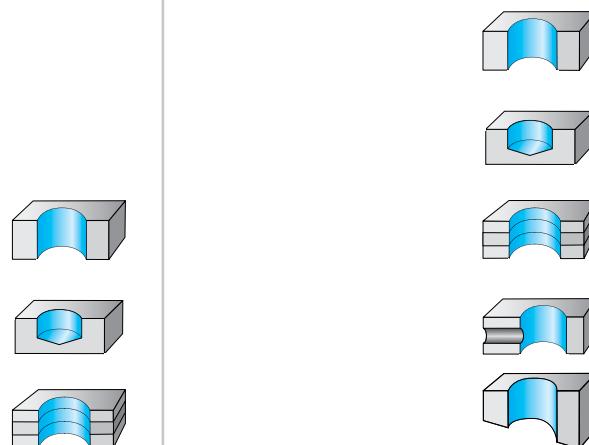
DB133

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením

B1



Hloubka vrtání	8 × Dc	12 × Dc
----------------	--------	---------

NEW


Označení	A3486TIP Alpha® 44	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform
Další služby	⟳	⟳	⟳	⟳	⟳
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Povlak / druh	TIP	WJ30EY	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30TA
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rozsah Ø [mm]	5–8	3–20	3–20	3–20	3–20
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●●		●	●
K Litina	●	●●	●●	●●	●●
N Nezelezné kovy	●●	●●		●●	●●
S Těžko obrobiteľné materiály	●	●●		●●	●●
H Tvrđe materijale		●●	●	●	●●
O Jiné	●	●		●	●

Strana v katalogu 160

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

A3486TIP

DC180

DC170

DC160

DC150

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením

Hloubka vrtání	12 x D _C	16 x D _C	16 x D _C	20 x D _C

B1



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

Strana v katalogu



www.walter-tools.com/woc/

DB133

DC170

DC160

DB133

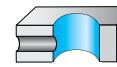
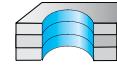
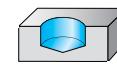
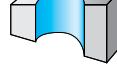
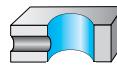
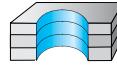
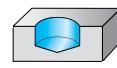
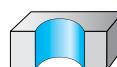
DC170

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením

B1



Hloubka vrtání

20 × D_C

20 × D_C

20 × D_C

25 × D_C


Označení	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme	A6794TFP X-treme DH20	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo
Další služby					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Povlak / druh	WJ30EU	WJ30ER	TFP	WJ30EJ	WJ30EU
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rozsah Ø [mm]	3–16	2–2,9	3–10	3–12	3–12
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●●	●		●
K Litina	●●	●●	●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●		●●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●	●		●●
H Tvrđe materijale	●	●	●	●	●
O Jiné	●	●			●

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

DC160

DB133

A6794TFP

DC170

DC160

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením

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

B1



Označení	DB133 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme	A6994TFP X-treme DH30
Další služby					
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Povlak / druh	WJ30ER	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30ER	TFP
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rozsah Ø [mm]	2–2,9	3–12	3–12	2–2,9	3–10
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●	●●	●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●
N Neželezné kovy	●●		●●	●●	●
S Těžko obrobiteľné materiály	●		●●	●	●
H Tvrde materiály	●	●	●	●	●
O Jiné	●		●	●	

Strana v katalogu



www.walter-tools.com/woc/

DB133

DC170

DC160

DB133

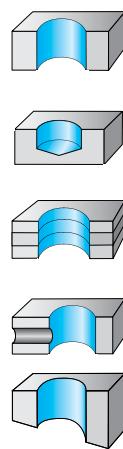
A6994TFP

WALTER SELECT

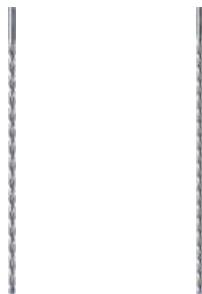
●● hlavní použití ● další použití

Vrtáky ze slinutého karbidu – s vnitřním chlazením

B1



Hloubka vrtání	40 x Dc	50 x Dc
----------------	---------	---------



Označení	A7495TTP X-treme D40	A7595TTP X-treme D50
Další služby		
Norma	Walter	Walter
Povlak / druh	TTP	TTP
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rozsah Ø [mm]	3–11	3–9
P Ocel	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●
K Litina	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály		
H Tvrđe materiјale		
O Jiné		

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

A7495TTP

A7595TTP

●● hlavní použití ● další použití

WALTER SELECT

Vrtáky ze slinutého karbidu – bez vnitřního chlazení

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

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

Strana v katalogu

www.walter-tools.com/woc/

DB131

DC260

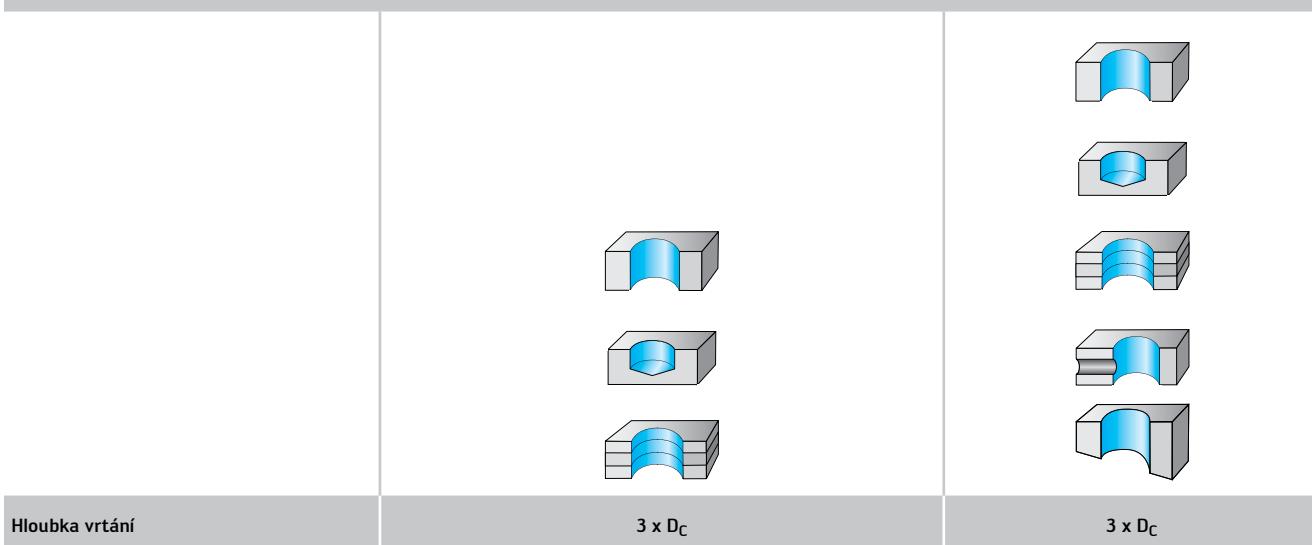
DC260

DC160

DC160

Vrtáky ze slinutého karbidu – bez vnitřního chlazení

B1



Označení	DC150 Perform	DC150 Perform	DC150 Perform	A1166TIN	A1166
Další služby					
Norma	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6539	Walter	Walter
Povlak / druh	WJ30RE	WJ30RE	WJ30RE	TIN	nenařínaný
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, 180° otočená DIN 6535 HB	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka
Rozsah Ø [mm]	3–20	3–20	1,5–2,9	3–14	3–18
P Ocel	●●	●●	●●	●	●
M Nerezová ocel	●	●	●		
K Litina	●●	●●	●●		
N Neželezné kovy	●	●	●		●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●	●		●
H Tvrđe materijale	●	●	●	●	●
O Jiné	●	●	●		

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

DC150

DC150

DC150

A1166TIN

A1166

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Vrtáky ze slinutého karbidu – bez vnitřního chlazení

Hloubka vrtání	$3 \times D_C$	$5 \times D_C$	$5 \times D_C$	

B1



Označení	A1163	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DB133 Supreme
Další služby					
Norma	DIN 6539	DIN 6537 L	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter
Povlak / druh	nenatíraný	WJ30ET	WJ30ET	WJ30TA	WJ30EL
Stopka	Válcová stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Rozsah Ø [mm]	1–12	3–25	3–25	3–20	0,5–2,95
P Ocel		●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel				●	
K Litina	●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●	●	●	●●
S Těžko obrobiteľné materiály	●	●	●	●	●
H Tvrđe materiјale		●	●	●	●
O Jiné	●●	●	●	●	●

Strana v katalogu

www.walter-tools.com/woc/

A1163

DC160

DC160

DC150

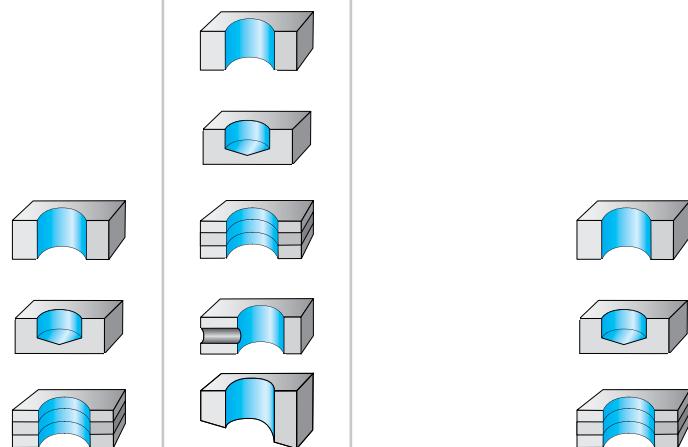
DB133

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Vrtáky ze slinutého karbidu – bez vnitřního chlazení

B1



Hloubka vrtání	5 × Dc	5 × Dc	8 × Dc
----------------	--------	--------	--------



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

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

DB130

A3367

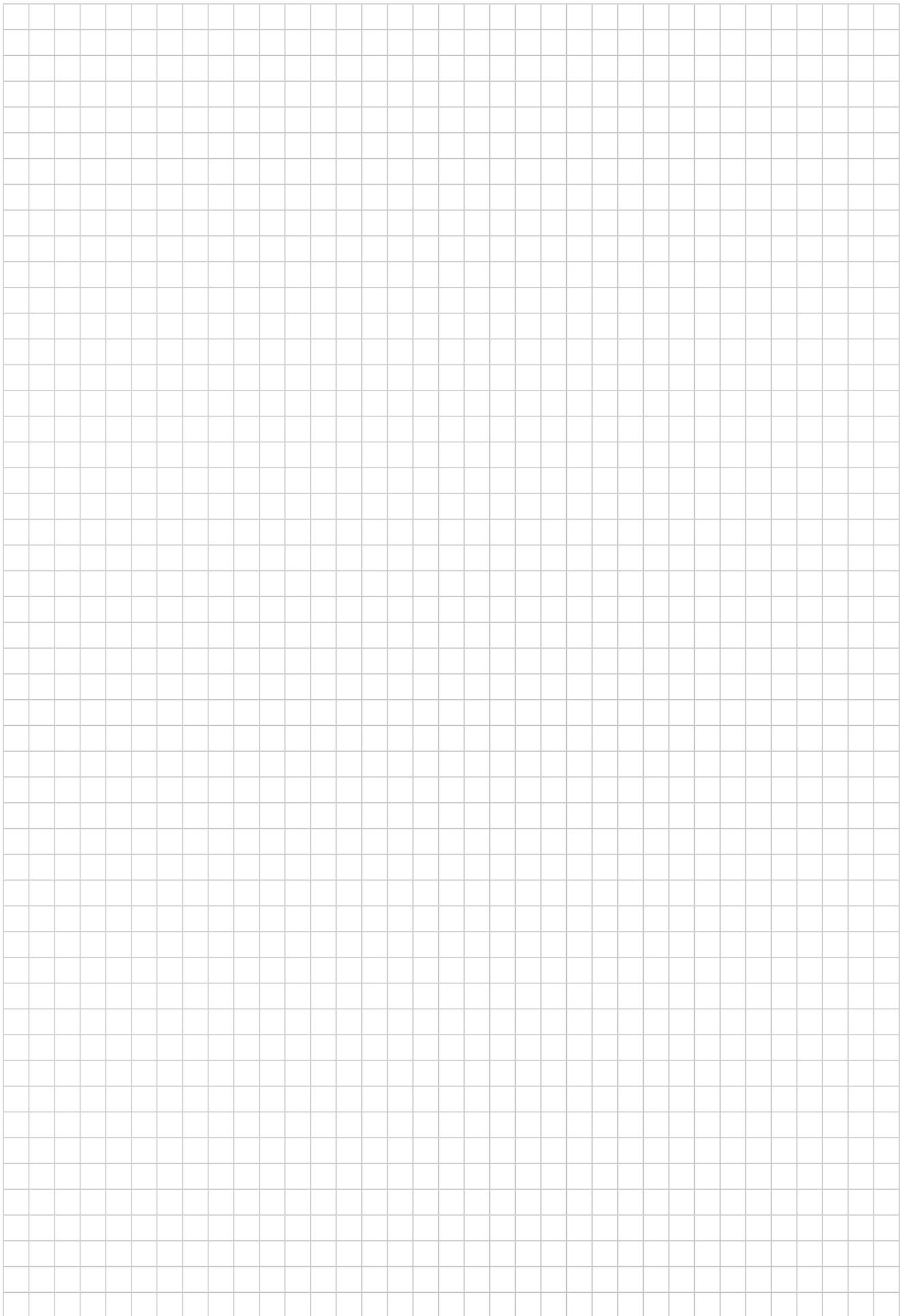
DB133

A1276TFL

A1263

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití



B1

Vrták ze slinutého karbidu s chladicím kanálkem

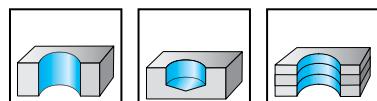
DC180 Supreme

X-treme Evo Plus

Powered by Krato-tec™



– S inovativním vícevrstvým povlakem Krato-tec™



P	M	K	N	S	H	O
••	••	••	••	••	••	•

B1

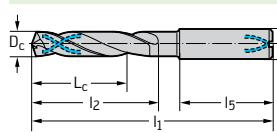
Nástroj

Označení	D _c mm m7	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC180-03-03.000A1-	3		14	62	20	36	6	●
DC180-03-03.100A1-	3,1		14	62	20	36	6	●
DC180-03-03.175A1-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	●
DC180-03-03.200A1-	3,2		14	62	20	36	6	●
DC180-03-03.300A1-	3,3		14	62	20	36	6	●
DC180-03-03.400A1-	3,4		14	62	20	36	6	●
DC180-03-03.500A1-	3,5		14	62	20	36	6	●
DC180-03-03.572A1-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	●
DC180-03-03.600A1-	3,6		14	62	20	36	6	●
DC180-03-03.700A1-	3,7		14	62	20	36	6	●
DC180-03-03.800A1-	3,8		17	66	24	36	6	●
DC180-03-03.900A1-	3,9		17	66	24	36	6	●
DC180-03-03.969A1-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	●
DC180-03-04.000A1-	4		17	66	24	36	6	●
DC180-03-04.100A1-	4,1		17	66	24	36	6	●
DC180-03-04.200A1-	4,2		17	66	24	36	6	●
DC180-03-04.300A1-	4,3		17	66	24	36	6	●
DC180-03-04.366A1-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	●
DC180-03-04.400A1-	4,4		17	66	24	36	6	●
DC180-03-04.500A1-	4,5		17	66	24	36	6	●
DC180-03-04.600A1-	4,6		17	66	24	36	6	●
DC180-03-04.650A1-	4,65		17	66	24	36	6	●
DC180-03-04.700A1-	4,7		17	66	24	36	6	●
DC180-03-04.763A1-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	●
DC180-03-04.800A1-	4,8		20	66	28	36	6	●
DC180-03-04.900A1-	4,9		20	66	28	36	6	●
DC180-03-05.000A1-	5		20	66	28	36	6	●
DC180-03-05.100A1-	5,1		20	66	28	36	6	●
DC180-03-05.159A1-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	●
DC180-03-05.200A1-	5,2		20	66	28	36	6	●
DC180-03-05.300A1-	5,3		20	66	28	36	6	●
DC180-03-05.400A1-	5,4		20	66	28	36	6	●
DC180-03-05.500A1-	5,5		20	66	28	36	6	●
DC180-03-05.550A1-	5,55		20	66	28	36	6	●
DC180-03-05.556A1-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	●
DC180-03-05.600A1-	5,6		20	66	28	36	6	●

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

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ● → střední = ○ → nepříznivé = ✘ podmínky obrábění

Nástroj

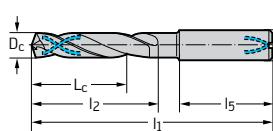
DIN 6535 HA

Označení	D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC180-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	⊕
DC180-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	⊕
DC180-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	⊕
DC180-03-05.953A1-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	⊕
DC180-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	⊕
DC180-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	⊕
DC180-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	⊕
DC180-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	⊕
DC180-03-06.350A1-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	⊕
DC180-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	⊕
DC180-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	⊕
DC180-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	⊕
DC180-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	⊕
DC180-03-06.747A1-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	⊕
DC180-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	⊕
DC180-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	⊕
DC180-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	⊕
DC180-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	⊕
DC180-03-07.144A1-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	⊕
DC180-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	⊕
DC180-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	⊕
DC180-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	⊕
DC180-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	⊕
DC180-03-07.541A1-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	⊕
DC180-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	⊕
DC180-03-07.900A1-	7,9		29	79	41	36	8	⊕
DC180-03-07.938A1-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	⊕
DC180-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	⊕
DC180-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	⊕
DC180-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	⊕
DC180-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	⊕
DC180-03-08.334A1-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	⊕
DC180-03-08.400A1-	8,4		35	89	47	40	10	⊕
DC180-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	⊕
DC180-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	⊕
DC180-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	⊕
DC180-03-08.731A1-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	⊕
DC180-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	⊕
DC180-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	⊕
DC180-03-09.128A1-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	⊕
DC180-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	⊕
DC180-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	⊕
DC180-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	⊕
DC180-03-09.525A1-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	⊕
DC180-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	⊕
DC180-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	⊕

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

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro ➔ dobré = ⊕ ➔ střední = ⊕ ➔ nepříznivé = ⊖ podmínky obrábění

Nástroj


DIN 6535 HA

Označení	D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	WJ30EZ
DC180-03-09.800A1-	9,8		35	89	47	40	10	✖
DC180-03-09.922A1-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	✖
DC180-03-10.000A1-	10		35	89	47	40	10	✖
DC180-03-10.100A1-	10,1		40	102	55	45	12	✖
DC180-03-10.200A1-	10,2		40	102	55	45	12	✖
DC180-03-10.300A1-	10,3		40	102	55	45	12	✖
DC180-03-10.319A1-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	✖
DC180-03-10.400A1-	10,4		40	102	55	45	12	✖
DC180-03-10.500A1-	10,5		40	102	55	45	12	✖
DC180-03-10.716A1-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	✖
DC180-03-10.800A1-	10,8		40	102	55	45	12	✖
DC180-03-11.000A1-	11		40	102	55	45	12	✖
DC180-03-11.100A1-	11,1		40	102	55	45	12	✖
DC180-03-11.113A1-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	✖
DC180-03-11.200A1-	11,2		40	102	55	45	12	✖
DC180-03-11.500A1-	11,5		40	102	55	45	12	✖
DC180-03-11.509A1-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	✖
DC180-03-11.700A1-	11,7		40	102	55	45	12	✖
DC180-03-11.800A1-	11,8		40	102	55	45	12	✖
DC180-03-11.906A1-	11,906	15/32"	40	102	55	45	12	✖
DC180-03-12.000A1-	12		40	102	55	45	12	✖
DC180-03-12.100A1-	12,1		43	107	60	45	14	✖
DC180-03-12.200A1-	12,2		43	107	60	45	14	✖
DC180-03-12.300A1-	12,3		43	107	60	45	14	✖
DC180-03-12.303A1-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	✖
DC180-03-12.500A1-	12,5		43	107	60	45	14	✖
DC180-03-12.600A1-	12,6		43	107	60	45	14	✖
DC180-03-12.700A1-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	✖
DC180-03-13.000A1-	13		43	107	60	45	14	✖
DC180-03-13.300A1-	13,3		43	107	60	45	14	✖
DC180-03-13.494A1-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	✖
DC180-03-13.500A1-	13,5		43	107	60	45	14	✖
DC180-03-14.000A1-	14		43	107	60	45	14	✖
DC180-03-14.288A1-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	✖
DC180-03-14.500A1-	14,5		45	115	65	48	16	✖
DC180-03-15.000A1-	15		45	115	65	48	16	✖
DC180-03-15.500A1-	15,5		45	115	65	48	16	✖
DC180-03-15.875A1-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	✖
DC180-03-16.000A1-	16		45	115	65	48	16	✖
DC180-03-16.500A1-	16,5		51	123	73	48	18	✖
DC180-03-17.000A1-	17		51	123	73	48	18	✖
DC180-03-17.500A1-	17,5		51	123	73	48	18	✖
DC180-03-18.000A1-	18		51	123	73	48	18	✖
DC180-03-19.050A1-	19,050	3/4"	55	131	79	50	20	✖
DC180-03-20.000A1-	20		55	131	79	50	20	✖

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

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro ➔ dobré = ☺ ➔ střední = ☻ ➔ nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Vrták ze slinutého karbidu se třemi břity

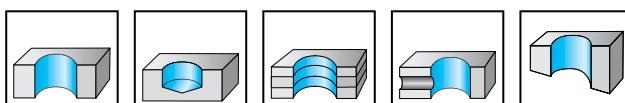
DC183 Supreme

X-treme Evo 3

Powered by Krato-tec™



– S inovativním vícevrstvým povlakem Krato-tec™



WJ30EZ P M K N S H O

B1

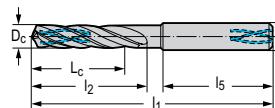
Nástroj

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

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

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 的良好 → střední = 一般 → nepříznivé = 有害 podmínky obrábění

Nástroj


DIN 6535 HA

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

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

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro ➔ dobré = ☺ ➔ střední = ☻ ➔ nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

➔ nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Nástroj	Označení	D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
	DC183-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	⊕
DIN 6535 HA	DC183-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	⊕
	DC183-05-15.800A1-	15,8		63	133	83	48	16	⊕
	DC183-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	⊕
	DC183-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	⊕

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

B1

Vrták ze slinutého karbidu s chladicím kanálkem

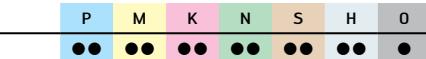
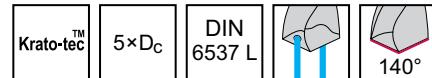
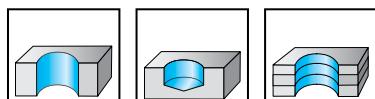
DC180 Supreme

X-treme Evo Plus

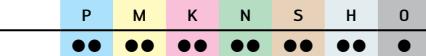
Powered by Krato-tec™



– S inovativním vícevrstvým povlakem Krato-tec™



WJ30EZ



Nástroj

Označení	D_c mm m7	D_c Inch/Nr	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_5 mm	d_1 mm h_6	WJ30EZ
DC180-05-03.000A1-	3		19	66	24	36	6	●
DC180-05-03.100A1-	3,1		19	66	24	36	6	●
DC180-05-03.175A1-	3,175	1/8"	19	66	24	36	6	●
DC180-05-03.200A1-	3,2		19	66	24	36	6	●
DC180-05-03.250A1-	3,25		19	66	24	36	6	●
DC180-05-03.300A1-	3,3		19	66	24	36	6	●
DC180-05-03.400A1-	3,4		19	66	24	36	6	●
DC180-05-03.500A1-	3,5		19	66	24	36	6	●
DC180-05-03.572A1-	3,572	9/64"	19	66	24	36	6	●
DC180-05-03.600A1-	3,6		19	66	24	36	6	●
DC180-05-03.700A1-	3,7		19	66	24	36	6	●
DC180-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	●
DC180-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	●
DC180-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	●
DC180-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	●
DC180-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	●
DC180-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	●
DC180-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	●
DC180-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	●
DC180-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	●
DC180-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	●
DC180-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	●
DC180-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	●
DC180-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	●
DC180-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	●
DC180-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	●
DC180-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	●
DC180-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	●
DC180-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	●
DC180-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	●
DC180-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	●
DC180-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	●
DC180-05-05.400A1-	5,4		35	82	44	36	6	●
DC180-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	●
DC180-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	●
DC180-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	●

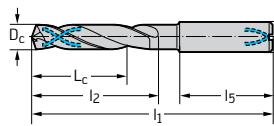
Příklad objednávky sorty WJ30EZ: DC180-05-03.000A1-WJ30EZ

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ● → střední = ○ → nepříznivé = ✘ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

●● hlavní použití ● další použití

Nástroj

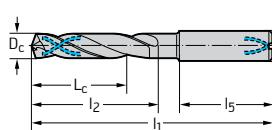
DIN 6535 HA

Označení	D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC180-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	⊕
DC180-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	⊕
DC180-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	⊕
DC180-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	⊕
DC180-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	⊕
DC180-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	⊕
DC180-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	⊕
DC180-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	⊕
DC180-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	⊕
DC180-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	⊕
DC180-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	⊕
DC180-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	⊕
DC180-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	⊕
DC180-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	⊕
DC180-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	⊕
DC180-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	⊕
DC180-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	⊕
DC180-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	⊕
DC180-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	⊕
DC180-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	⊕
DC180-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	⊕
DC180-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	⊕
DC180-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	⊕
DC180-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	⊕
DC180-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	⊕
DC180-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	⊕
DC180-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	⊕
DC180-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	⊕
DC180-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	⊕
DC180-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	⊕
DC180-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	⊕
DC180-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	⊕
DC180-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	⊕
DC180-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	⊕
DC180-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	⊕
DC180-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	⊕
DC180-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	⊕
DC180-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	⊕
DC180-05-08.750A1-	8,75		49	103	61	40	10	⊕
DC180-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	⊕
DC180-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	⊕
DC180-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	⊕
DC180-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	⊕
DC180-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	⊕
DC180-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	⊕
DC180-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	⊕

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

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro ➔ dobré = ⊕ ➔ střední = ⊕ ➔ nepříznivé = ⊖ podmínky obrábění

Nástroj


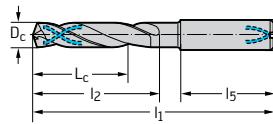
DIN 6535 HA

Označení	D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EZ
DC180-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	●
DC180-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	●
DC180-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	●
DC180-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	●
DC180-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	●
DC180-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	●
DC180-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	●
DC180-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	●
DC180-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	●
DC180-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	●
DC180-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	●
DC180-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	●
DC180-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	●
DC180-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	●
DC180-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	●
DC180-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	●
DC180-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	●
DC180-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	●
DC180-05-11.300A1-	11,3		56	118	71	45	12	●
DC180-05-11.400A1-	11,4		56	118	71	45	12	●
DC180-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	●
DC180-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	●
DC180-05-11.700A1-	11,7		56	118	71	45	12	●
DC180-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	●
DC180-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	●
DC180-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	●
DC180-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	●
DC180-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	●
DC180-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	●
DC180-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	●
DC180-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	●
DC180-05-12.600A1-	12,6		60	124	77	45	14	●
DC180-05-12.700A1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	●
DC180-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	●
DC180-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	●
DC180-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	●
DC180-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	●
DC180-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	●
DC180-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	●
DC180-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	●
DC180-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	●
DC180-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	●
DC180-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	●
DC180-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	●
DC180-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	●
DC180-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	●

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

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ● → střední = ○ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Nástroj

DIN 6535 HA

Označení	D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₁ mm	b6 mm	WJ30EZ
DC180-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16		●
DC180-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18		●
DC180-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18		●
DC180-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18		●
DC180-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18		●
DC180-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20		●
DC180-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20		●
DC180-05-19.050A1-	19,050	3/4"	77	153	101	50	20		●
DC180-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20		●

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

B1

WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ● → střední = ○ → nepříznivé = ✘ podmínky obrábění

Vrták ze slinutého karbidu se třemi břity

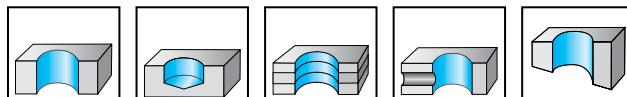
DC183 Supreme

X-treme Evo 3

Powered by Krato-tec™



– S inovativním vícevrstvým povlakem Krato-tec™



P	M	K	N	S	H	O
•••	•	••	••	•	•	

WJ30EY

B1 Nástroj

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

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

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ● → střední = ○ → nepříznivé = ✘ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

●● hlavní použití ● další použití

Vrták ze slinutého karbidu s chladicím kanálkem

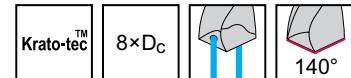
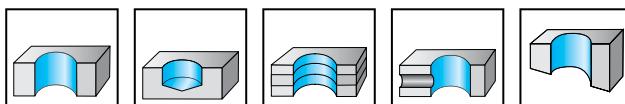
DC180 Supreme

X-treme Evo Plus

Powered by Krato-tec™



– S inovativním vícevrstvým povlakem Krato-tec™



WJ30EY P M K N S H O

B1

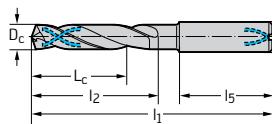
Nástroj

Označení	D _c mm m7	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
DC180-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	⊕
DC180-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	⊕
DC180-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	⊕
DC180-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	⊕
DC180-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	⊕
DC180-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	⊕
DC180-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	⊕
DC180-08-03.572A1-	3,572	9/64"	28	74	34	36	6	⊕
DC180-08-03.600A1-	3,6		28	74	34	36	6	⊕
DC180-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	⊕
DC180-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	⊕
DC180-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	⊕
DC180-08-03.969A1-	3,969	5/32"	37	85	45	36	6	⊕
DC180-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	⊕
DC180-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	⊕
DC180-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	⊕
DC180-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	⊕
DC180-08-04.366A1-	4,366	11/64"	37	85	45	36	6	⊕
DC180-08-04.400A1-	4,4		37	85	45	36	6	⊕
DC180-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	⊕
DC180-08-04.600A1-	4,6		37	85	45	36	6	⊕
DC180-08-04.700A1-	4,7		37	85	45	36	6	⊕
DC180-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	⊕
DC180-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	⊕
DC180-08-04.900A1-	4,9		48	97	57	36	6	⊕
DC180-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	⊕
DC180-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	⊕
DC180-08-05.159A1-	5,159	13/64"	48	97	57	36	6	⊕
DC180-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	⊕
DC180-08-05.300A1-	5,3		48	97	57	36	6	⊕
DC180-08-05.400A1-	5,4		48	97	57	36	6	⊕
DC180-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	⊕
DC180-08-05.556A1-	5,556	7/32"	48	97	57	36	6	⊕
DC180-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	⊕
DC180-08-05.700A1-	5,7		48	97	57	36	6	⊕
DC180-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	⊕

Příklad objednávky sorty WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ⊕ → střední = ⊕ ⊖ → nepříznivé = ⊖ podmínky obrábění

Nástroj


DIN 6535 HA

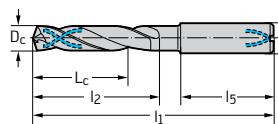
Označení	D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₁ mm	WJ30EY
DC180-08-05.900A1-	5,9		48	97	57	36	6	✖
DC180-08-05.953A1-	5,953	15/64"	48	97	57	36	6	✖
DC180-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	✖
DC180-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	✖
DC180-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	✖
DC180-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	✖
DC180-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	✖
DC180-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	✖
DC180-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	✖
DC180-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	✖
DC180-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	✖
DC180-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	✖
DC180-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	✖
DC180-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	✖
DC180-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	✖
DC180-08-07.100A1-	7,1		64	116	76	36	8	✖
DC180-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	✖
DC180-08-07.200A1-	7,2		64	116	76	36	8	✖
DC180-08-07.300A1-	7,3		64	116	76	36	8	✖
DC180-08-07.400A1-	7,4		64	116	76	36	8	✖
DC180-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	✖
DC180-08-07.541A1-	7,541	19/64"	64	116	76	36	8	✖
DC180-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	✖
DC180-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	✖
DC180-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	✖
DC180-08-07.900A1-	7,9		64	116	76	36	8	✖
DC180-08-07.938A1-	7,938	5/16"	64	116	76	36	8	✖
DC180-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	✖
DC180-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	✖
DC180-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	✖
DC180-08-08.300A1-	8,3		80	139	95	40	10	✖
DC180-08-08.334A1-	8,334	21/64"	80	139	95	40	10	✖
DC180-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	✖
DC180-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	✖
DC180-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	✖
DC180-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	✖
DC180-08-08.731A1-	8,731	11/32"	80	139	95	40	10	✖
DC180-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	✖
DC180-08-08.900A1-	8,9		80	139	95	40	10	✖
DC180-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	✖
DC180-08-09.100A1-	9,1		80	139	95	40	10	✖
DC180-08-09.128A1-	9,128	23/64"	80	139	95	40	10	✖
DC180-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	✖
DC180-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	✖
DC180-08-09.400A1-	9,4		80	139	95	40	10	✖
DC180-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	✖

Příklad objednávky sorty WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro ➔ dobré = ☺ ➔ střední = ☻ ➔ nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Nástroj

DIN 6535 HA

Označení	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	b6 mm	WJ30EY
DC180-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	⊕
DC180-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	⊕
DC180-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	⊕
DC180-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	⊕
DC180-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	⊕
DC180-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	⊕
DC180-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	⊕
DC180-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-10.400A1-	10,4		96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-10.600A1-	10,6		96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-10.700A1-	10,7		96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-10.900A1-	10,9		96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-11.400A1-	11,4		96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-11.509A1-	11,509	29/64"	96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-11.600A1-	11,6		96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-11.906A1-	11,906	15/32"	96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	⊕
DC180-08-12.303A1-	12,303	31/64"	119	182	133	45	14	⊕
DC180-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	⊕
DC180-08-12.700A1-	12,700	1/2"	119	182	133	45	14	⊕
DC180-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	⊕
DC180-08-13.494A1-	13,494	17/32"	119	182	133	45	14	⊕
DC180-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	⊕
DC180-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	⊕
DC180-08-14.288A1-	14,288	9/16"	136	204	152	48	16	⊕
DC180-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	⊕
DC180-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	⊕
DC180-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	⊕
DC180-08-15.875A1-	15,875	5/8"	136	204	152	48	16	⊕
DC180-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	⊕
DC180-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	⊕

Příklad objednávky sorty WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro ➔ dobré = ⊕ ➔ střední = ⊕ ➔ nepříznivé = ⊖ podmínky obrábění

Nástroj

DIN 6535 HA	Označení	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_1 mm	h_6 mm	WJ30EY
	DC180-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	●
	DC180-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	●
	DC180-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	●
	DC180-08-18.500A1-	18,5		170	244	190	50	20	●
	DC180-08-19.000A1-	19		170	244	190	50	20	●
	DC180-08-19.050A1-	19,050	3/4"	170	244	190	50	20	●
	DC180-08-19.500A1-	19,5		170	244	190	50	20	●
	DC180-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	●

Příklad objednávky sorty WJ30EY: DC180-08-03.000A1-WJ30EY

B1

Vrták ze slinutého karbidu s chladicím kanálkem

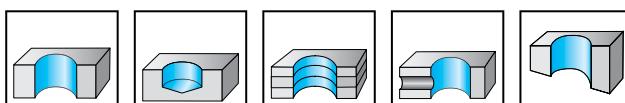
DC180 Supreme

X-treme Evo Plus

Powered by Krato-tec™



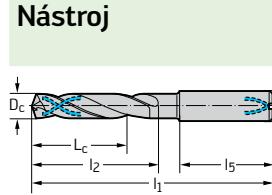
– S inovativním vícevrstvým povlakem Krato-tec™



Krato-tec™	12×D _c		140°
WJ30EY	P M K N S H O	● ● ● ● ● ● ● ● ●	●

B1

Nástroj



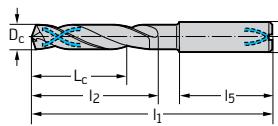
DIN 6535 HA

Označení	D _c mm m7	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
★ DC180-12-03.000A1-	3		48	92	54	36	6	😊
★ DC180-12-03.100A1-	3,1		48	92	54	36	6	😊
★ DC180-12-03.175A1-	3,175	1/8"	48	92	54	36	6	😊
★ DC180-12-03.200A1-	3,2		48	92	54	36	6	😊
★ DC180-12-03.300A1-	3,3		48	92	54	36	6	😊
★ DC180-12-03.400A1-	3,4		48	92	54	36	6	😊
★ DC180-12-03.500A1-	3,5		48	92	54	36	6	😊
★ DC180-12-03.572A1-	3,572	9/64"	48	92	54	36	6	😊
★ DC180-12-03.600A1-	3,6		48	92	54	36	6	😊
★ DC180-12-03.700A1-	3,7		48	92	54	36	6	😊
★ DC180-12-03.800A1-	3,8		56	102	64	36	6	😊
★ DC180-12-03.900A1-	3,9		56	102	64	36	6	😊
★ DC180-12-03.969A1-	3,969	5/32"	56	102	64	36	6	😊
★ DC180-12-04.000A1-	4		56	102	64	36	6	😊
★ DC180-12-04.100A1-	4,1		56	102	64	36	6	😊
★ DC180-12-04.200A1-	4,2		56	102	64	36	6	😊
★ DC180-12-04.300A1-	4,3		56	102	64	36	6	😊
★ DC180-12-04.366A1-	4,366	11/64"	56	102	64	36	6	😊
★ DC180-12-04.400A1-	4,4		56	102	64	36	6	😊
★ DC180-12-04.500A1-	4,5		56	102	64	36	6	😊
★ DC180-12-04.600A1-	4,6		56	102	64	36	6	😊
★ DC180-12-04.700A1-	4,7		56	102	64	36	6	😊
★ DC180-12-04.763A1-	4,763	3/16"	74	121	83	36	6	😊
★ DC180-12-04.800A1-	4,8		74	121	83	36	6	😊
★ DC180-12-04.900A1-	4,9		74	121	83	36	6	😊
★ DC180-12-05.000A1-	5		74	121	83	36	6	😊
★ DC180-12-05.100A1-	5,1		74	121	83	36	6	😊
★ DC180-12-05.159A1-	5,159	13/64"	74	121	83	36	6	😊
★ DC180-12-05.200A1-	5,2		74	121	83	36	6	😊
★ DC180-12-05.300A1-	5,3		74	121	83	36	6	😊
★ DC180-12-05.400A1-	5,4		74	121	83	36	6	😊
★ DC180-12-05.500A1-	5,5		74	121	83	36	6	😊
★ DC180-12-05.550A1-	5,5		74	121	83	36	6	😊
★ DC180-12-05.556A1-	5,556	7/32"	74	121	83	36	6	😊
★ DC180-12-05.600A1-	5,6		74	121	83	36	6	😊
★ DC180-12-05.700A1-	5,7		74	121	83	36	6	😊

Příklad objednávky sorty WJ30EY: DC180-12-03.000A1-WJ30EY

**WALTER
SELECT**

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

Nástroj


DIN 6535 HA

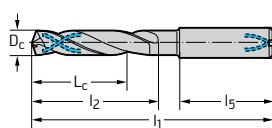
Označení	D _c mm m7	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₁ mm h6	WJ30EY
★ DC180-12-05.800A1-	5,8		74	121	83	36	6	✖
★ DC180-12-05.900A1-	5,9		74	121	83	36	6	✖
★ DC180-12-06.000A1-	6		74	121	83	36	6	✖
★ DC180-12-06.100A1-	6,1		98	148	110	36	8	✖
★ DC180-12-06.200A1-	6,2		98	148	110	36	8	✖
★ DC180-12-06.300A1-	6,3		98	148	110	36	8	✖
★ DC180-12-06.350A1-	6,350	1/4"	98	148	110	36	8	✖
★ DC180-12-06.400A1-	6,4		98	148	110	36	8	✖
★ DC180-12-06.500A1-	6,5		98	148	110	36	8	✖
★ DC180-12-06.600A1-	6,6		98	148	110	36	8	✖
★ DC180-12-06.700A1-	6,7		98	148	110	36	8	✖
★ DC180-12-06.747A1-	6,747	17/64"	98	148	110	36	8	✖
★ DC180-12-06.800A1-	6,8		98	148	110	36	8	✖
★ DC180-12-06.900A1-	6,9		98	148	110	36	8	✖
★ DC180-12-07.000A1-	7		98	148	110	36	8	✖
★ DC180-12-07.100A1-	7,1		98	148	110	36	8	✖
★ DC180-12-07.144A1-	7,144	9/32"	98	148	110	36	8	✖
★ DC180-12-07.200A1-	7,2		98	148	110	36	8	✖
★ DC180-12-07.300A1-	7,3		98	148	110	36	8	✖
★ DC180-12-07.400A1-	7,4		98	148	110	36	8	✖
★ DC180-12-07.500A1-	7,5		98	148	110	36	8	✖
★ DC180-12-07.541A1-	7,541	19/64"	98	148	110	36	8	✖
★ DC180-12-07.800A1-	7,8		98	148	110	36	8	✖
★ DC180-12-07.900A1-	7,9		98	148	110	36	8	✖
★ DC180-12-07.938A1-	7,938	5/16"	98	148	110	36	8	✖
★ DC180-12-08.000A1-	8		98	148	110	36	8	✖
★ DC180-12-08.100A1-	8,1		123	180	138	40	10	✖
★ DC180-12-08.200A1-	8,2		123	180	138	40	10	✖
★ DC180-12-08.300A1-	8,3		123	180	138	40	10	✖
★ DC180-12-08.400A1-	8,4		123	180	138	40	10	✖
★ DC180-12-08.500A1-	8,5		123	180	138	40	10	✖
★ DC180-12-08.600A1-	8,6		123	180	138	40	10	✖
★ DC180-12-08.700A1-	8,7		123	180	138	40	10	✖
★ DC180-12-08.731A1-	8,731	11/32"	123	180	138	40	10	✖
★ DC180-12-08.800A1-	8,8		123	180	138	40	10	✖
★ DC180-12-09.000A1-	9		123	180	138	40	10	✖
★ DC180-12-09.128A1-	9,128	23/64"	123	180	138	40	10	✖
★ DC180-12-09.200A1-	9,2		123	180	138	40	10	✖
★ DC180-12-09.300A1-	9,3		123	180	138	40	10	✖
★ DC180-12-09.500A1-	9,5		123	180	138	40	10	✖
★ DC180-12-09.525A1-	9,525	3/8"	123	180	138	40	10	✖
★ DC180-12-09.600A1-	9,6		123	180	138	40	10	✖
★ DC180-12-09.700A1-	9,7		123	180	138	40	10	✖
★ DC180-12-09.800A1-	9,8		123	180	138	40	10	✖
★ DC180-12-09.922A1-	9,922	25/64"	123	180	138	40	10	✖
★ DC180-12-10.000A1-	10		123	180	138	40	10	✖

Příklad objednávky sorty WJ30EY: DC180-12-03.000A1-WJ30EY

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro ➔ dobré = ☺ ➔ střední = ☻ ➔ nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Nástroj

DIN 6535 HA

Označení	D _c mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₁ mm	b ₆ mm	WJ30EY
★ DC180-12-10.100A1-	10,1		140	206	158	45	12		!
★ DC180-12-10.200A1-	10,2		140	206	158	45	12		!
★ DC180-12-10.300A1-	10,3		140	206	158	45	12		!
★ DC180-12-10.319A1-	10,319	13/32"	140	206	158	45	12		!
★ DC180-12-10.400A1-	10,4		140	206	158	45	12		!
★ DC180-12-10.500A1-	10,5		140	206	158	45	12		!
★ DC180-12-10.716A1-	10,716	27/64"	140	206	158	45	12		!
★ DC180-12-10.800A1-	10,8		140	206	158	45	12		!
★ DC180-12-11.000A1-	11		140	206	158	45	12		!
★ DC180-12-11.100A1-	11,1		140	206	158	45	12		!
★ DC180-12-11.113A1-	11,113	7/16"	140	206	158	45	12		!
★ DC180-12-11.200A1-	11,2		140	206	158	45	12		!
★ DC180-12-11.500A1-	11,5		140	206	158	45	12		!
★ DC180-12-11.509A1-	11,509	29/64"	140	206	158	45	12		!
★ DC180-12-11.700A1-	11,7		140	206	158	45	12		!
★ DC180-12-11.800A1-	11,8		140	206	158	45	12		!
★ DC180-12-11.906A1-	11,906	15/32"	140	206	158	45	12		!
★ DC180-12-12.000A1-	12		140	206	158	45	12		!
★ DC180-12-12.100A1-	12,1		168	230	182	45	14		!
★ DC180-12-12.200A1-	12,2		168	230	182	45	14		!
★ DC180-12-12.300A1-	12,3		168	230	182	45	14		!
★ DC180-12-12.303A1-	12,303	31/64"	168	230	182	45	14		!
★ DC180-12-12.500A1-	12,5		168	230	182	45	14		!
★ DC180-12-12.600A1-	12,6		168	230	182	45	14		!
★ DC180-12-12.700A1-	12,700	1/2"	168	230	182	45	14		!
★ DC180-12-13.000A1-	13		168	230	182	45	14		!
★ DC180-12-13.494A1-	13,494	17/32"	168	230	182	45	14		!
★ DC180-12-13.500A1-	13,5		168	230	182	45	14		!
★ DC180-12-14.000A1-	14		168	230	182	45	14		!
★ DC180-12-14.288A1-	14,288	9/16"	192	260	208	48	16		!
★ DC180-12-14.500A1-	14,5		192	260	208	48	16		!
★ DC180-12-15.000A1-	15		192	260	208	48	16		!
★ DC180-12-15.500A1-	15,5		192	260	208	48	16		!
★ DC180-12-15.875A1-	15,875	5/8"	192	260	208	48	16		!
★ DC180-12-16.000A1-	16		192	260	208	48	16		!
★ DC180-12-16.500A1-	16,5		216	285	234	48	18		!
★ DC180-12-17.000A1-	17		216	285	234	48	18		!
★ DC180-12-17.500A1-	17,5		216	285	234	48	18		!
★ DC180-12-18.000A1-	18		216	285	234	48	18		!
★ DC180-12-18.500A1-	18,5		238	310	258	50	20		!
★ DC180-12-19.000A1-	19		238	310	258	50	20		!
★ DC180-12-19.500A1-	19,5		238	310	258	50	20		!
★ DC180-12-20.000A1-	20		238	310	258	50	20		!

Příklad objednávky sorty WJ30EY: DC180-12-03.000A1-WJ30EY

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro ➔ dobré = ☺ ➔ střední = ☻ ➔ nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Vyvrtávací/fazetovací nástroje



Obrábění

B1

Hloubka vrtání



Označení

D4580
Xtra-tec®

Efektivní břity

2

Rozsah Ø

[mm]	4–16
[inch]	0,157–0,630
P Ocel	●●
M Nerezová ocel	●●
K Litina	●●
N Neželezné kovy	●●
S Těžko obrabitevné materiály	●●
H Tvrzé materiály	
O Jiné	

Typy vyměnitelných břitových destiček



VC .

Počet řezných hran

2

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

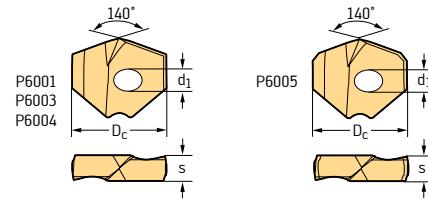
D4580

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Vyměnitelné destičky

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Vyměnitelné břítové destičky

Označení	Počet řezných hran	D _c mm	Velikost lůžka	d ₁ mm	s mm	P HC	M HC	K HC	N HC	S HC
P6001-D12,00R	1	12	A	3	3,6	WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C
P6001-D12,10R	1	12,1	A	3	3,6			WMP35		
P6001-D12,20R	1	12,2	A	3	3,6			WKK45C		
P6001-D12,30R	1	12,3	A	3	3,6				WNN25	
P6001-D12,40R	1	12,4	A	3	3,6					WMP35
P6001-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6					
P6001-D12,60R	1	12,6	A	3	3,6					
P6001-D12,70R	1	12,7	A	3	3,6					
P6001-D12,80R	1	12,8	A	3	3,6					
P6001-D12,90R	1	12,9	A	3	3,6					
P6001-D13,00R	1	13	A	3	3,6					
P6001-D13,11R	1	13,11	A	3	3,6					
P6001-D13,20R	1	13,2	A	3	3,6					
P6001-D13,30R	1	13,3	A	3	3,6					
P6001-D13,40R	1	13,4	A	3	3,6					
P6001-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6					
P6001-D13,60R	1	13,6	A	3	3,6					
P6001-D13,70R	1	13,7	A	3	3,6					
P6001-D13,80R	1	13,8	A	3	3,6					
P6001-D13,89R	1	13,89	A	3	3,6					
P6001-D14,00R	1	14	B	3	4					
P6001-D14,10R	1	14,1	B	3	4					
P6001-D14,20R	1	14,2	B	3	4					
P6001-D14,30R	1	14,3	B	3	4					
P6001-D14,40R	1	14,4	B	3	4					
P6001-D14,50R	1	14,5	B	3	4					
P6001-D14,60R	1	14,6	B	3	4					
P6001-D14,68R	1	14,68	B	3	4					
P6001-D14,80R	1	14,8	B	3	4					
P6001-D14,90R	1	14,9	B	3	4					
P6001-D15,00R	1	15	B	3	4					
P6001-D15,09R	1	15,09	B	3	4					
P6001-D15,20R	1	15,2	B	3	4					
P6001-D15,30R	1	15,3	B	3	4					
P6001-D15,47R	1	15,47	B	3	4					
P6001-D15,50R	1	15,5	B	3	4					
P6001-D15,60R	1	15,6	B	3	4					
P6001-D15,70R	1	15,7	B	3	4					
P6001-D15,80R	1	15,8	B	3	4					
P6001-D15,87R	1	15,87	B	3	4					
P6001-D16,00R	1	16	C	4	4,5					
P6001-D16,13R	1	16,13	C	4	4,5					
P6001-D16,26R	1	16,26	C	4	4,5					

Příklad objednávky: P60.. -D13,00R je k dispozici jako

HC = povlakováný slinutý karbid

P6006 jako sorta WPP25 (ISO P, nelegované oceli): P6006-D13,00R WPP25

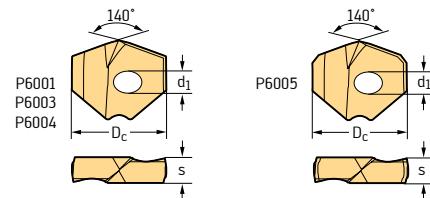
P6003 jako sorta WMP35 (ISO P, ISO M a ISO S): P6003-D13,00R WMP35 nebo jako

P6001 jako sorta WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Příklad objednávky sorty WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

Vyměnitelné destičky

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Vyměnitelné břítové destičky

B1

Označení	Počet řezných hran	D _c mm	Velikost lůžka	d ₁ mm	s mm	P	M	K	N	S	
						WPP25	WMP35	WPP45C	WPK45C	WNK25	WMP35
P6001-D16,43R	1	16,43	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D16,70R	1	16,7	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D17,00R	1	17	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D17,07R	1	17,07	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D17,20R	1	17,2	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D17,45R	1	17,45	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D17,86R	1	17,86	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D18,00R	1	18	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D18,24R	1	18,24	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D18,50R	1	18,5	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D18,65R	1	18,65	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D18,70R	1	18,7	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D18,80R	1	18,8	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D19,00R	1	19	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D19,05R	1	19,05	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D19,20R	1	19,2	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D19,25R	1	19,25	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D19,30R	1	19,3	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D19,43R	1	19,43	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D19,50R	1	19,5	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D19,60R	1	19,6	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D19,70R	1	19,7	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D19,84R	1	19,84	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D20,00R	1	20	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D20,20R	1	20,2	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D20,24R	1	20,24	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D20,62R	1	20,62	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D21,00R	1	21	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D21,41R	1	21,41	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D21,83R	1	21,83	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D22,00R	1	22	F	5	6	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D22,22R	1	22,22	F	5	6	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D22,42R	1	22,42	F	5	6	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D22,50R	1	22,5	F	5	6	☒	☒	☒	☒	☒	☒
P6001-D22,62R	1	22,62	F	5	6	☒	☒	☒	☒	☒	☒

Příklad objednávky: P60...-D13,00R je k dispozici jako

P6006 jako sorta WPP25 (ISO P, nelegované oceli): P6006-D13,00R WPP25

P6003 jako sorta WMP35 (ISO P, ISO M a ISO S): P6003-D13,00R WMP35 nebo jako

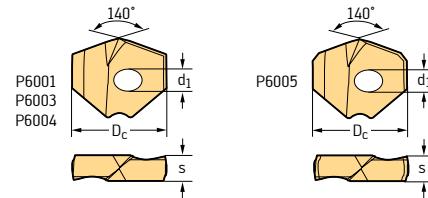
P6001 jako sorta WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Příklad objednávky sorty WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = povlakováný slinutý karbid

Vyměnitelné destičky

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Vyměnitelné břítové destičky

Označení	Počet řezných hran	D _c mm	Velikost lůžka	d ₁ mm	s mm	P HC	M HC	K HC	N HC	S HC
P6001-D22,70R	1	22,7	F	5	6	●	●	●	●	●
P6001-D23,00R	1	23	F	5	6	●	●	●	●	●
P6001-D23,39R	1	23,39	F	5	6	●	●	●	●	●
P6001-D23,50R	1	23,5	F	5	6	●	●	●	●	●
P6001-D23,70R	1	23,7	F	5	6	●	●	●	●	●
P6001-D23,80R	1	23,8	F	5	6	●	●	●	●	●
P6001-D24,00R	1	24	G	5	6,5	●	●	●	●	●
P6001-D24,21R	1	24,21	G	5	6,5	●	●	●	●	●
P6001-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5	●	●	●	●	●
P6001-D24,59R	1	24,59	G	5	6,5	●	●	●	●	●
P6001-D24,70R	1	24,7	G	5	6,5	●	●	●	●	●
P6001-D25,00R	1	25	G	5	6,5	●	●	●	●	●
P6001-D25,25R	1	25,25	G	5	6,5	●	●	●	●	●
P6001-D25,40R	1	25,4	G	5	6,5	●	●	●	●	●
P6001-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5	●	●	●	●	●
P6001-D25,65R	1	25,65	G	5	6,5	●	●	●	●	●
P6001-D25,70R	1	25,7	G	5	6,5	●	●	●	●	●
P6001-D25,80R	1	25,8	G	5	6,5	●	●	●	●	●
P6001-D26,00R	1	26	H	6	7,1	●	●	●	●	●
P6001-D26,25R	1	26,25	H	6	7,1	●	●	●	●	●
P6001-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1	●	●	●	●	●
P6001-D26,59R	1	26,59	H	6	7,1	●	●	●	●	●
P6001-D27,00R	1	27	H	6	7,1	●	●	●	●	●
P6001-D27,38R	1	27,38	H	6	7,1	●	●	●	●	●
P6001-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1	●	●	●	●	●
P6001-D27,78R	1	27,78	H	6	7,1	●	●	●	●	●
P6001-D28,00R	1	28	J	6	7,7	●	●	●	●	●
P6001-D28,17R	1	28,17	J	6	7,7	●	●	●	●	●
P6001-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7	●	●	●	●	●
P6001-D28,57R	1	28,57	J	6	7,7	●	●	●	●	●
P6001-D29,00R	1	29	J	6	7,7	●	●	●	●	●
P6001-D29,37R	1	29,37	J	6	7,7	●	●	●	●	●
P6001-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7	●	●	●	●	●
P6001-D29,77R	1	29,77	J	6	7,7	●	●	●	●	●
P6001-D30,00R	1	30	K	6	8	●	●	●	●	●
P6001-D30,15R	1	30,15	K	6	8	●	●	●	●	●
P6001-D30,50R	1	30,5	K	6	8	●	●	●	●	●
P6001-D31,00R	1	31	K	6	8	●	●	●	●	●
P6001-D31,50R	1	31,5	K	6	8	●	●	●	●	●
P6001-D31,75R	1	31,75	K	6	8	●	●	●	●	●
P6001-D31,99R	1	31,99	K	6	8	●	●	●	●	●
P6001-D32,00R	1	32	M	6	8,3	●	●	●	●	●
P6001-D32,10R	1	32,1	M	6	8,3	●	●	●	●	●

Příklad objednávky: P60.. -D13,00R je k dispozici jako

P6006 jako sorta WPP25 (ISO P, nelegované oceli): P6006-D13,00R WPP25

P6003 jako sorta WMP35 (ISO P, ISO M a ISO S): P6003-D13,00R WMP35 nebo jako

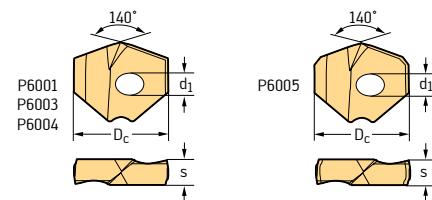
P6001 jako sorta WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Příklad objednávky sorty WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = povlakováný slinutý karbid

Vyměnitelné destičky

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Vyměnitelné břitové destičky

B1

Označení	Počet řezných hran	D _c mm	Velikost lůžka	d ₁ mm	s mm	P HC	M HC	K HC	N HC	S HC
	P6001-D33,00R	1	33	M	6	8,3	☒	☒	☒	☒
	P6001-D34,00R	1	34	N	6	8,6	☒	☒	☒	☒
	P6001-D35,00R	1	35	N	6	8,6	☒	☒	☒	☒
	P6001-D36,00R	1	36	P	6	8,9	☒	☒	☒	☒
	P6001-D37,00R	1	37	P	6	8,9	☒	☒	☒	☒
	P6001-D37,99R	1	37,99	P	6	8,9	☒	☒	☒	☒
	P6003-D12,00R	1	12	A	3	3,6	☒	☒	☒	☒
	P6003-D12,10R	1	12,1	A	3	3,6	☒	☒	☒	☒
	P6003-D12,20R	1	12,2	A	3	3,6	☒	☒	☒	☒
	P6003-D12,30R	1	12,3	A	3	3,6	☒	☒	☒	☒
	P6003-D12,40R	1	12,4	A	3	3,6	☒	☒	☒	☒
	P6003-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6	☒	☒	☒	☒
	P6003-D12,60R	1	12,6	A	3	3,6	☒	☒	☒	☒
	P6003-D12,70R	1	12,7	A	3	3,6	☒	☒	☒	☒
	P6003-D12,80R	1	12,8	A	3	3,6	☒	☒	☒	☒
	P6003-D12,90R	1	12,9	A	3	3,6	☒	☒	☒	☒
	P6003-D12,95R	1	12,95	A	3	3,6	☒	☒	☒	☒
	P6003-D13,00R	1	13	A	3	3,6	☒	☒	☒	☒
	P6003-D13,11R	1	13,11	A	3	3,6	☒	☒	☒	☒
	P6003-D13,20R	1	13,2	A	3	3,6	☒	☒	☒	☒
	P6003-D13,25R	1	13,25	A	3	3,6	☒	☒	☒	☒
	P6003-D13,30R	1	13,3	A	3	3,6	☒	☒	☒	☒
	P6003-D13,40R	1	13,4	A	3	3,6	☒	☒	☒	☒
	P6003-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6	☒	☒	☒	☒
	P6003-D13,60R	1	13,6	A	3	3,6	☒	☒	☒	☒
	P6003-D13,70R	1	13,7	A	3	3,6	☒	☒	☒	☒
	P6003-D13,80R	1	13,8	A	3	3,6	☒	☒	☒	☒
	P6003-D13,89R	1	13,89	A	3	3,6	☒	☒	☒	☒
	P6003-D14,00R	1	14	B	3	4	☒	☒	☒	☒
	P6003-D14,10R	1	14,1	B	3	4	☒	☒	☒	☒
	P6003-D14,20R	1	14,2	B	3	4	☒	☒	☒	☒
	P6003-D14,30R	1	14,3	B	3	4	☒	☒	☒	☒
	P6003-D14,40R	1	14,4	B	3	4	☒	☒	☒	☒
	P6003-D14,50R	1	14,5	B	3	4	☒	☒	☒	☒
	P6003-D14,60R	1	14,6	B	3	4	☒	☒	☒	☒
	P6003-D14,68R	1	14,68	B	3	4	☒	☒	☒	☒
	P6003-D14,80R	1	14,8	B	3	4	☒	☒	☒	☒
	P6003-D14,90R	1	14,9	B	3	4	☒	☒	☒	☒
	P6003-D15,00R	1	15	B	3	4	☒	☒	☒	☒
	P6003-D15,09R	1	15,09	B	3	4	☒	☒	☒	☒
	P6003-D15,20R	1	15,2	B	3	4	☒	☒	☒	☒
	P6003-D15,30R	1	15,3	B	3	4	☒	☒	☒	☒
	P6003-D15,40R	1	15,4	B	3	4	☒	☒	☒	☒

Příklad objednávky: P60...-D13,00R je k dispozici jako

P6006 jako sorta WPP25 (ISO P, nelegované oceli): P6006-D13,00R WPP25

P6003 jako sorta WMP35 (ISO P, ISO M a ISO S): P6003-D13,00R WMP35 nebo jako

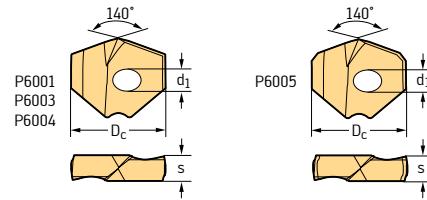
P6001 jako sorta WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Příklad objednávky sorty WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = povlakováný slinutý karbid

Vyměnitelné destičky

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Vyměnitelné břítové destičky

Označení	Počet řezných hran	D _c mm	Velikost lůžka	d ₁ mm	s mm	P HC	M HC	K HC	N HC	S HC
P6003-D15,47R	1	15,47	B	3	4	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D15,50R	1	15,5	B	3	4	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D15,60R	1	15,6	B	3	4	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D15,70R	1	15,7	B	3	4	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D15,80R	1	15,8	B	3	4	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D15,87R	1	15,87	B	3	4	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D16,00R	1	16	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D16,13R	1	16,13	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D16,26R	1	16,26	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D16,43R	1	16,43	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D16,70R	1	16,7	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D17,00R	1	17	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D17,07R	1	17,07	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D17,20R	1	17,2	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D17,45R	1	17,45	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D17,86R	1	17,86	C	4	4,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D18,00R	1	18	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D18,24R	1	18,24	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D18,50R	1	18,5	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D18,65R	1	18,65	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D18,70R	1	18,7	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D18,80R	1	18,8	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,00R	1	19	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,05R	1	19,05	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,20R	1	19,2	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,25R	1	19,25	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,30R	1	19,3	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,43R	1	19,43	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,50R	1	19,5	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,60R	1	19,6	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,70R	1	19,7	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D19,84R	1	19,84	D	4	5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D20,00R	1	20	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D20,20R	1	20,2	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D20,24R	1	20,24	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D20,62R	1	20,62	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D21,00R	1	21	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒

Příklad objednávky: P60.. -D13,00R je k dispozici jako

P6006 jako sorta WPP25 (ISO P, nelegované oceli): P6006-D13,00R WPP25

P6003 jako sorta WMP35 (ISO P, ISO M a ISO S): P6003-D13,00R WMP35 nebo jako

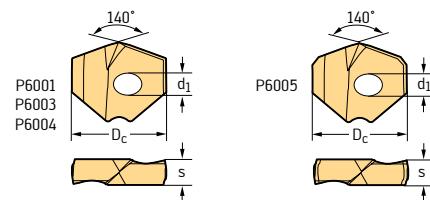
P6001 jako sorta WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Příklad objednávky sorty WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = povlakováný slinutý karbid

Vyměnitelné destičky

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Vyměnitelné břitové destičky

B1

Označení	Počet řezných hran	D _c mm	Velikost lůžka	d ₁ mm	s mm	P HC	M HC	K HC	N HC	S HC
P6003-D21,41R	1	21,41	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D21,83R	1	21,83	E	5	5,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D22,00R	1	22	F	5	6	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D22,22R	1	22,22	F	5	6	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D22,42R	1	22,42	F	5	6	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D22,47R	1	22,47	F	5	6	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D22,50R	1	22,5	F	5	6	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D22,62R	1	22,62	F	5	6	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D22,70R	1	22,7	F	5	6	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D22,77R	1	22,77	F	5	6	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D23,00R	1	23	F	5	6	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D23,39R	1	23,39	F	5	6	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D23,50R	1	23,5	F	5	6	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D23,70R	1	23,7	F	5	6	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D23,80R	1	23,8	F	5	6	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D24,00R	1	24	G	5	6,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D24,21R	1	24,21	G	5	6,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D24,59R	1	24,59	G	5	6,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D24,70R	1	24,7	G	5	6,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D25,00R	1	25	G	5	6,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D25,25R	1	25,25	G	5	6,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D25,40R	1	25,4	G	5	6,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D25,65R	1	25,65	G	5	6,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D25,70R	1	25,7	G	5	6,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D25,80R	1	25,8	G	5	6,5	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D26,00R	1	26	H	6	7,1	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D26,25R	1	26,25	H	6	7,1	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D26,59R	1	26,59	H	6	7,1	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D27,00R	1	27	H	6	7,1	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D27,38R	1	27,38	H	6	7,1	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D27,78R	1	27,78	H	6	7,1	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D28,00R	1	28	J	6	7,7	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D28,17R	1	28,17	J	6	7,7	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D28,57R	1	28,57	J	6	7,7	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D29,00R	1	29	J	6	7,7	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D29,37R	1	29,37	J	6	7,7	☒	☒	☒	☒	☒

Příklad objednávky: P60...-D13,00R je k dispozici jako

P6006 jako sorta WPP25 (ISO P, nelegované oceli): P6006-D13,00R WPP25

P6003 jako sorta WMP35 (ISO P, ISO M a ISO S): P6003-D13,00R WMP35 nebo jako

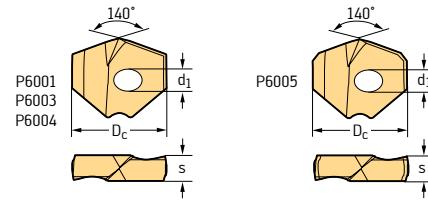
P6001 jako sorta WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Příklad objednávky sorty WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = povlakováný slinutý karbid

Vyměnitelné destičky

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Vyměnitelné břítové destičky

Označení	Počet řezných hran	D _c mm	Velikost lůžka	d ₁ mm	s mm	P HC	M HC	K HC	N HC	S HC
 P6003-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D29,77R	1	29,77	J	6	7,7	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D30,00R	1	30	K	6	8	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D30,15R	1	30,15	K	6	8	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D30,50R	1	30,5	K	6	8	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D31,00R	1	31	K	6	8	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D31,50R	1	31,5	K	6	8	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D31,75R	1	31,75	K	6	8	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D31,99R	1	31,99	K	6	8	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D32,00R	1	32	M	6	8,3	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D32,10R	1	32,1	M	6	8,3	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D33,00R	1	33	M	6	8,3	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D34,00R	1	34	N	6	8,6	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D35,00R	1	35	N	6	8,6	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D36,00R	1	36	P	6	8,9	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D37,00R	1	37	P	6	8,9	☒	☒	☒	☒	☒
P6003-D37,99R	1	37,99	P	6	8,9	☒	☒	☒	☒	☒
 P6004-D12,00R	1	12	A	3	3,6					☒
P6004-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6					☒
P6004-D13,00R	1	13	A	3	3,6					☒
P6004-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6					☒
P6004-D14,00R	1	14	B	3	4					☒
P6004-D14,50R	1	14,5	B	3	4					☒
P6004-D14,80R	1	14,8	B	3	4					☒
P6004-D15,00R	1	15	B	3	4					☒
P6004-D15,50R	1	15,5	B	3	4					☒
P6004-D16,00R	1	16	C	4	4,5					☒
P6004-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5					☒
P6004-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5					☒
P6004-D17,00R	1	17	C	4	4,5					☒
P6004-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5					☒
P6004-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5					☒
P6004-D18,00R	1	18	D	4	5					☒
P6004-D18,50R	1	18,5	D	4	5					☒
P6004-D18,65R	1	18,65	D	4	5					☒
P6004-D19,00R	1	19	D	4	5					☒
P6004-D19,50R	1	19,5	D	4	5					☒
P6004-D19,70R	1	19,7	D	4	5					☒
P6004-D19,84R	1	19,84	D	4	5					☒
P6004-D20,00R	1	20	E	5	5,5					☒
P6004-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5					☒
P6004-D21,00R	1	21	E	5	5,5					☒
P6004-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5					☒

Příklad objednávky: P60.. -D13,00R je k dispozici jako

P6006 jako sorta WPP25 (ISO P, nelegované oceli): P6006-D13,00R WPP25

P6003 jako sorta WMP35 (ISO P, ISO M a ISO S): P6003-D13,00R WMP35 nebo jako

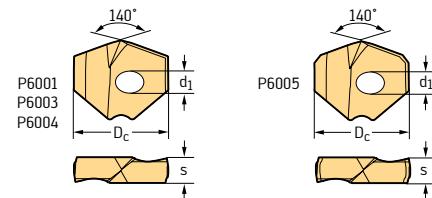
P6001 jako sorta WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Příklad objednávky sorty WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = povlakováný slinutý karbid

Vyměnitelné destičky

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Vyměnitelné břítové destičky

B1

Označení	Počet řezných hran	D _c mm	Velikost lůžka	d ₁ mm	s mm	P	M	K	N	S		
						WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNW25	WMP35
P6004-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5							
P6004-D22,00R	1	22	F	5	6							
P6004-D22,50R	1	22,5	F	5	6							
P6004-D23,00R	1	23	F	5	6							
P6004-D23,50R	1	23,5	F	5	6							
P6004-D24,00R	1	24	G	5	6,5							
P6004-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5							
P6004-D25,00R	1	25	G	5	6,5							
P6004-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5							
P6004-D26,00R	1	26	H	6	7,1							
P6004-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1							
P6004-D27,00R	1	27	H	6	7,1							
P6004-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1							
P6004-D28,00R	1	28	J	6	7,7							
P6004-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7							
P6004-D29,00R	1	29	J	6	7,7							
P6004-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7							
P6004-D30,00R	1	30	K	6	8							
P6004-D30,50R	1	30,5	K	6	8							
P6004-D31,00R	1	31	K	6	8							
P6004-D31,50R	1	31,5	K	6	8							
P6005-D12,00R	1	12	A	3	3,6							
P6005-D12,10R	1	12,1	A	3	3,6							
P6005-D12,20R	1	12,2	A	3	3,6							
P6005-D12,30R	1	12,3	A	3	3,6							
P6005-D12,40R	1	12,4	A	3	3,6							
P6005-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6							
P6005-D12,60R	1	12,6	A	3	3,6							
P6005-D12,70R	1	12,7	A	3	3,6							
P6005-D12,80R	1	12,8	A	3	3,6							
P6005-D12,90R	1	12,9	A	3	3,6							
P6005-D12,95R	1	12,95	A	3	3,6							
P6005-D13,00R	1	13	A	3	3,6							
P6005-D13,10R	1	13,1	A	3	3,6							
P6005-D13,20R	1	13,2	A	3	3,6							
P6005-D13,25R	1	13,25	A	3	3,6							
P6005-D13,30R	1	13,3	A	3	3,6							
P6005-D13,40R	1	13,4	A	3	3,6							
P6005-D13,49R	1	13,49	A	3	3,6							
P6005-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6							
P6005-D13,60R	1	13,6	A	3	3,6							
P6005-D13,70R	1	13,7	A	3	3,6							
P6005-D13,80R	1	13,8	A	3	3,6							

Příklad objednávky: P60...-D13,00R je k dispozici jako

P6006 jako sorta WPP25 (ISO P, nelegované oceli): P6006-D13,00R WPP25

P6003 jako sorta WMP35 (ISO P, ISO M a ISO S): P6003-D13,00R WMP35 nebo jako

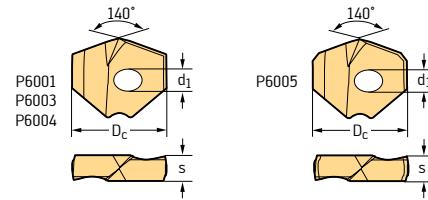
P6001 jako sorta WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Příklad objednávky sorty WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = povlakováný slinutý karbid

Vyměnitelné destičky

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Vyměnitelné břítové destičky

Označení	Počet řezných hran	D _c mm	Velikost lůžka	d ₁ mm	s mm	P HC	M HC	K HC	N HC	S HC
P6005-D13,90R	1	13,9	A	3	3,6					
P6005-D14,00R	1	14	B	3	4					
P6005-D14,10R	1	14,1	B	3	4					
P6005-D14,20R	1	14,2	B	3	4					
P6005-D14,29R	1	14,29	B	3	4					
P6005-D14,30R	1	14,3	B	3	4					
P6005-D14,40R	1	14,4	B	3	4					
P6005-D14,50R	1	14,5	B	3	4					
P6005-D14,60R	1	14,6	B	3	4					
P6005-D14,68R	1	14,68	B	3	4					
P6005-D14,70R	1	14,7	B	3	4					
P6005-D14,80R	1	14,8	B	3	4					
P6005-D14,90R	1	14,9	B	3	4					
P6005-D15,00R	1	15	B	3	4					
P6005-D15,08R	1	15,08	B	3	4					
P6005-D15,09R	1	15,09	B	3	4					
P6005-D15,10R	1	15,1	B	3	4					
P6005-D15,20R	1	15,2	B	3	4					
P6005-D15,30R	1	15,3	B	3	4					
P6005-D15,40R	1	15,4	B	3	4					
P6005-D15,50R	1	15,5	B	3	4					
P6005-D15,60R	1	15,6	B	3	4					
P6005-D15,70R	1	15,7	B	3	4					
P6005-D15,80R	1	15,8	B	3	4					
P6005-D15,88R	1	15,88	B	3	4					
P6005-D15,90R	1	15,9	B	3	4					
P6005-D16,00R	1	16	C	4	4,5					
P6005-D16,13R	1	16,13	C	4	4,5					
P6005-D16,26R	1	16,26	C	4	4,5					
P6005-D16,27R	1	16,27	C	4	4,5					
P6005-D16,43R	1	16,43	C	4	4,5					
P6005-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5					
P6005-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5					
P6005-D16,67R	1	16,67	C	4	4,5					
P6005-D16,70R	1	16,7	C	4	4,5					
P6005-D16,80R	1	16,8	C	4	4,5					
P6005-D17,00R	1	17	C	4	4,5					
P6005-D17,07R	1	17,07	C	4	4,5					
P6005-D17,20R	1	17,2	C	4	4,5					
P6005-D17,45R	1	17,45	C	4	4,5					
P6005-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5					
P6005-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5					
P6005-D17,80R	1	17,8	C	4	4,5					

Příklad objednávky: P60.. -D13,00R je k dispozici jako

P6006 jako sorta WPP25 (ISO P, nelegované oceli): P6006-D13,00R WPP25

P6003 jako sorta WMP35 (ISO P, ISO M a ISO S): P6003-D13,00R WMP35 nebo jako

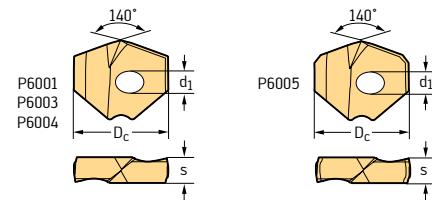
P6001 jako sorta WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Příklad objednávky sorty WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = povlakován slinutý karbid

Vyměnitelné destičky

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Vyměnitelné břítové destičky

B1

Označení	Počet řezných hran	D _c mm	Velikost lůžka	d ₁ mm	s mm	P HC	M WMP35	K WPP45C	N WKK45C	S WNN25	WMP35
P6005-D17,86R	1	17,86	C	4	4,5				☒	☒	
P6005-D18,00R	1	18	D	4	5				☒	☒	
P6005-D18,24R	1	18,24	D	4	5				☒	☒	
P6005-D18,26R	1	18,26	D	4	5				☒	☒	
P6005-D18,50R	1	18,5	D	4	5				☒	☒	
P6005-D18,65R	1	18,65	D	4	5				☒	☒	
P6005-D18,70R	1	18,7	D	4	5				☒	☒	
P6005-D18,80R	1	18,8	D	4	5				☒	☒	
P6005-D19,00R	1	19	D	4	5				☒	☒	
P6005-D19,05R	1	19,05	D	4	5				☒	☒	
P6005-D19,20R	1	19,2	D	4	5				☒	☒	
P6005-D19,25R	1	19,25	D	4	5				☒	☒	
P6005-D19,30R	1	19,3	D	4	5				☒	☒	
P6005-D19,35R	1	19,35	D	4	5				☒	☒	
P6005-D19,43R	1	19,43	D	4	5				☒	☒	
P6005-D19,50R	1	19,5	D	4	5				☒	☒	
P6005-D19,60R	1	19,6	D	4	5				☒	☒	
P6005-D19,70R	1	19,7	D	4	5				☒	☒	
P6005-D19,80R	1	19,8	D	4	5				☒	☒	
P6005-D19,84R	1	19,84	D	4	5				☒	☒	
P6005-D20,00R	1	20	E	5	5,5				☒	☒	
P6005-D20,20R	1	20,2	E	5	5,5				☒	☒	
P6005-D20,24R	1	20,24	E	5	5,5				☒	☒	
P6005-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5				☒	☒	
P6005-D20,62R	1	20,62	E	5	5,5				☒	☒	
P6005-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5				☒	☒	
P6005-D21,00R	1	21	E	5	5,5				☒	☒	
P6005-D21,12R	1	21,12	E	5	5,5				☒	☒	
P6005-D21,41R	1	21,41	E	5	5,5				☒	☒	
P6005-D21,43R	1	21,43	E	5	5,5				☒	☒	
P6005-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5				☒	☒	
P6005-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5				☒	☒	
P6005-D21,83R	1	21,83	E	5	5,5				☒	☒	
P6005-D22,00R	1	22	F	5	6				☒	☒	
P6005-D22,22R	1	22,22	F	5	6				☒	☒	
P6005-D22,23R	1	22,23	F	5	6				☒	☒	
P6005-D22,42R	1	22,42	F	5	6				☒	☒	
P6005-D22,50R	1	22,5	F	5	6				☒	☒	
P6005-D22,70R	1	22,7	F	5	6				☒	☒	
P6005-D22,77R	1	22,77	F	5	6				☒	☒	
P6005-D23,00R	1	23	F	5	6				☒	☒	
P6005-D23,02R	1	23,02	F	5	6				☒	☒	
P6005-D23,39R	1	23,39	F	5	6				☒	☒	

Příklad objednávky: P60...-D13,00R je k dispozici jako

P6006 jako sorta WPP25 (ISO P, nelegované oceli): P6006-D13,00R WPP25

P6003 jako sorta WMP35 (ISO P, ISO M a ISO S): P6003-D13,00R WMP35 nebo jako

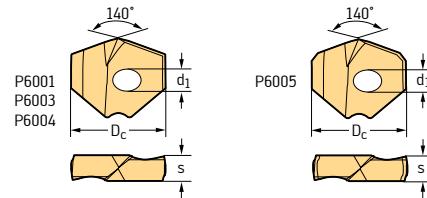
P6001 jako sorta WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Příklad objednávky sorty WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = povlakováný slinutý karbid

Vyměnitelné destičky

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Vyměnitelné břítové destičky

Označení	Počet řezných hran	D _c mm	Velikost lůžka	d ₁ mm	s mm	P HC	M HC	K HC	N HC	S HC
P6005-D23,50R	1	23,5	F	5	6					
P6005-D23,70R	1	23,7	F	5	6					
P6005-D23,80R	1	23,8	F	5	6					
P6005-D23,81R	1	23,81	F	5	6					
P6005-D24,00R	1	24	G	5	6,5					
P6005-D24,21R	1	24,21	G	5	6,5					
P6005-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5					
P6005-D24,59R	1	24,59	G	5	6,5					
P6005-D24,61R	1	24,61	G	5	6,5					
P6005-D24,70R	1	24,7	G	5	6,5					
P6005-D25,00R	1	25	G	5	6,5					
P6005-D25,25R	1	25,25	G	5	6,5					
P6005-D25,40R	1	25,4	G	5	6,5					
P6005-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5					
P6005-D25,70R	1	25,7	G	5	6,5					
P6005-D25,80R	1	25,8	G	5	6,5					
P6005-D26,00R	1	26	H	6	7,1					
P6005-D26,25R	1	26,25	H	6	7,1					
P6005-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1					
P6005-D26,59R	1	26,59	H	6	7,1					
P6005-D27,00R	1	27	H	6	7,1					
P6005-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1					
P6005-D27,78R	1	27,78	H	6	7,1					
P6005-D28,00R	1	28	J	6	7,7					
P6005-D28,17R	1	28,17	J	6	7,7					
P6005-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7					
P6005-D28,57R	1	28,57	J	6	7,7					
P6005-D29,00R	1	29	J	6	7,7					
P6005-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7					
P6005-D29,77R	1	29,77	J	6	7,7					
P6005-D30,00R	1	30	K	6	8					
P6005-D30,15R	1	30,15	K	6	8					
P6005-D30,50R	1	30,5	K	6	8					
P6005-D31,00R	1	31	K	6	8					
P6005-D31,50R	1	31,5	K	6	8					
P6005-D31,75R	1	31,75	K	6	8					
P6005-D31,99R	1	31,99	K	6	8					
P6005-D32,00R	1	32	M	6	8,3					
P6005-D32,10R	1	32,1	M	6	8,3					
P6005-D33,00R	1	33	M	6	8,3					
P6005-D34,00R	1	34	N	6	8,6					
P6005-D35,00R	1	35	N	6	8,6					
P6005-D36,00R	1	36	P	6	8,9					

Příklad objednávky: P60.. -D13,00R je k dispozici jako

P6006 jako sorta WPP25 (ISO P, nelegované oceli): P6006-D13,00R WPP25

P6003 jako sorta WMP35 (ISO P, ISO M a ISO S): P6003-D13,00R WMP35 nebo jako

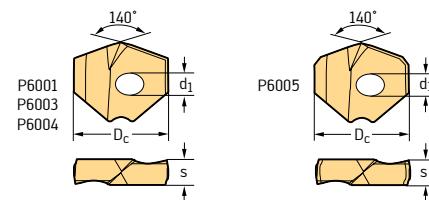
P6001 jako sorta WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Příklad objednávky sorty WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = povlakován slinutý karbid

Vyměnitelné destičky

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Vyměnitelné břitové destičky

B1

Označení	Počet řezných hran	D _c mm	Velikost lůžka	d ₁ mm	s mm	P	M	K	N	S		
						WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNH25	WMP35
	P6005-D37,00R	1	37	P	6	8,9				☒		
	P6005-D37,99R	1	37,99	P	6	8,9				☒		
	P6006-D12,00R	1	12	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D12,10R	1	12,1	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D12,20R	1	12,2	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D12,30R	1	12,3	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D12,40R	1	12,4	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D12,50R	1	12,5	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D12,60R	1	12,6	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D12,70R	1	12,7	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D12,80R	1	12,8	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D12,90R	1	12,9	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D12,95R	1	12,95	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D13,00R	1	13	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D13,11R	1	13,11	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D13,20R	1	13,2	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D13,25R	1	13,25	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D13,30R	1	13,3	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D13,35R	1	13,35	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D13,40R	1	13,4	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D13,45R	1	13,45	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D13,50R	1	13,5	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D13,60R	1	13,6	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D13,70R	1	13,7	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D13,80R	1	13,8	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D13,89R	1	13,89	A	3,4	3,6	☺					
	P6006-D14,00R	1	14	B	3,4	4	☺					
	P6006-D14,10R	1	14,1	B	3,4	4	☺					
	P6006-D14,20R	1	14,2	B	3,4	4	☺					
	P6006-D14,30R	1	14,3	B	3,4	4	☺					
	P6006-D14,40R	1	14,4	B	3,4	4	☺					
	P6006-D14,50R	1	14,5	B	3,4	4	☺					
	P6006-D14,60R	1	14,6	B	3,4	4	☺					
	P6006-D14,68R	1	14,68	B	3,4	4	☺					
	P6006-D14,80R	1	14,8	B	3,4	4	☺					
	P6006-D14,90R	1	14,9	B	3,4	4	☺					
	P6006-D15,00R	1	15	B	3,4	4	☺					
	P6006-D15,09R	1	15,09	B	3,4	4	☺					
	P6006-D15,20R	1	15,2	B	3,4	4	☺					
	P6006-D15,30R	1	15,3	B	3,4	4	☺					
	P6006-D15,35R	1	15,35	B	3,4	4	☺					
	P6006-D15,40R	1	15,4	B	3,4	4	☺					
	P6006-D15,47R	1	15,47	B	3,4	4	☺					

Příklad objednávky: P60...-D13,00R je k dispozici jako

HC = povlakováný slinutý karbid

P6006 jako sorta WPP25 (ISO P, nelegované oceli): P6006-D13,00R WPP25

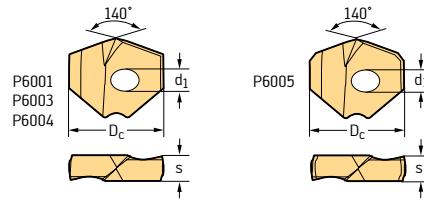
P6003 jako sorta WMP35 (ISO P, ISO M a ISO S): P6003-D13,00R WMP35 nebo jako

P6001 jako sorta WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Příklad objednávky sorty WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

Vyměnitelné destičky

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Vyměnitelné břítové destičky

Označení	Počet řezných hran	D _c mm	Velikost lůžka	d ₁ mm	s mm	P HC	M HC	K HC	N HC	S HC
P6006-D15,50R	1	15,5	B	3,4	4	⊕				
P6006-D15,60R	1	15,6	B	3,4	4	⊕				
P6006-D15,70R	1	15,7	B	3,4	4	⊕				
P6006-D15,80R	1	15,8	B	3,4	4	⊕				
P6006-D15,87R	1	15,87	B	3,4	4	⊕				
P6006-D16,00R	1	16	C	4,4	4,5	⊕				
P6006-D16,13R	1	16,13	C	4,4	4,5	⊕				
P6006-D16,26R	1	16,26	C	4,4	4,5	⊕				
P6006-D16,43R	1	16,43	C	4,4	4,5	⊕				
P6006-D16,50R	1	16,5	C	4,4	4,5	⊕				
P6006-D16,66R	1	16,66	C	4,4	4,5	⊕				
P6006-D16,70R	1	16,7	C	4,4	4,5	⊕				
P6006-D16,85R	1	16,85	C	4,4	4,5	⊕				
P6006-D17,00R	1	17	C	4,4	4,5	⊕				
P6006-D17,07R	1	17,07	C	4,4	4,5	⊕				
P6006-D17,20R	1	17,2	C	4,4	4,5	⊕				
P6006-D17,35R	1	17,35	C	4,4	4,5	⊕				
P6006-D17,45R	1	17,45	C	4,4	4,5	⊕				
P6006-D17,50R	1	17,5	C	4,4	4,5	⊕				
P6006-D17,60R	1	17,6	C	4,4	4,5	⊕				
P6006-D17,70R	1	17,7	C	4,4	4,5	⊕				
P6006-D17,86R	1	17,86	C	4,4	4,5	⊕				
P6006-D18,00R	1	18	D	4,4	5	⊕				
P6006-D18,24R	1	18,24	D	4,4	5	⊕				
P6006-D18,50R	1	18,5	D	4,4	5	⊕				
P6006-D18,65R	1	18,65	D	4,4	5	⊕				
P6006-D18,70R	1	18,7	D	4,4	5	⊕				
P6006-D18,80R	1	18,8	D	4,4	5	⊕				
P6006-D19,00R	1	19	D	4,4	5	⊕				
P6006-D19,05R	1	19,05	D	4,4	5	⊕				
P6006-D19,10R	1	19,1	D	4,4	5	⊕				
P6006-D19,20R	1	19,2	D	4,4	5	⊕				
P6006-D19,25R	1	19,25	D	4,4	5	⊕				
P6006-D19,30R	1	19,3	D	4,4	5	⊕				
P6006-D19,35R	1	19,35	D	4,4	5	⊕				
P6006-D19,43R	1	19,43	D	4,4	5	⊕				
P6006-D19,50R	1	19,5	D	4,4	5	⊕				
P6006-D19,60R	1	19,6	D	4,4	5	⊕				
P6006-D19,70R	1	19,7	D	4,4	5	⊕				
P6006-D19,84R	1	19,84	D	4,4	5	⊕				
P6006-D20,00R	1	20	E	5,4	5,5	⊕				
P6006-D20,20R	1	20,2	E	5,4	5,5	⊕				
P6006-D20,24R	1	20,24	E	5,4	5,5	⊕				

Příklad objednávky: P60.. -D13,00R je k dispozici jako

P6006 jako sorta WPP25 (ISO P, nelegované oceli): P6006-D13,00R WPP25

P6003 jako sorta WMP35 (ISO P, ISO M a ISO S): P6003-D13,00R WMP35 nebo jako

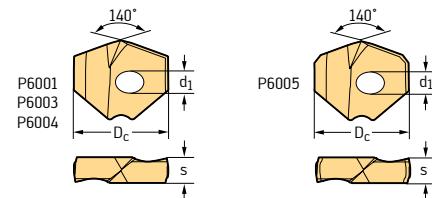
P6001 jako sorta WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Příklad objednávky sorty WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = povlakován slinutý karbid

Vyměnitelné destičky

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Vyměnitelné břítové destičky

B1

Označení	Počet řezných hran	D _c mm	Velikost lúžka	d ₁ mm	s mm	P	M	K	N	S	
						WPP25	WMP35	WPP45C	WPK45C	WNM25	WMP35
						HC	HC	HC	HC	HC	HC
P6006-D20,50R	1	20,5	E	5,4	5,5	⊕					
P6006-D20,62R	1	20,62	E	5,4	5,5	⊕					
P6006-D20,70R	1	20,7	E	5,4	5,5	⊕					
P6006-D20,85R	1	20,85	E	5,4	5,5	⊕					
P6006-D21,00R	1	21	E	5,4	5,5	⊕					
P6006-D21,41R	1	21,41	E	5,4	5,5	⊕					
P6006-D21,50R	1	21,5	E	5,4	5,5	⊕					
P6006-D21,70R	1	21,7	E	5,4	5,5	⊕					
P6006-D21,83R	1	21,83	E	5,4	5,5	⊕					
P6006-D22,00R	1	22	F	5,4	6	⊕					
P6006-D22,22R	1	22,22	F	5,4	6	⊕					
P6006-D22,42R	1	22,42	F	5,4	6	⊕					
P6006-D22,47R	1	22,47	F	5,4	6	⊕					
P6006-D22,50R	1	22,5	F	5,4	6	⊕					
P6006-D22,60R	1	22,6	F	5,4	6	⊕					
P6006-D22,62R	1	22,62	F	5,4	6	⊕					
P6006-D22,70R	1	22,7	F	5,4	6	⊕					
P6006-D22,77R	1	22,77	F	5,4	6	⊕					
P6006-D23,00R	1	23	F	5,4	6	⊕					
P6006-D23,10R	1	23,1	F	5,4	6	⊕					
P6006-D23,39R	1	23,39	F	5,4	6	⊕					
P6006-D23,50R	1	23,5	F	5,4	6	⊕					
P6006-D23,70R	1	23,7	F	5,4	6	⊕					
P6006-D23,80R	1	23,8	F	5,4	6	⊕					
P6006-D24,00R	1	24	G	5,4	6,5	⊕					
P6006-D24,21R	1	24,21	G	5,4	6,5	⊕					
P6006-D24,50R	1	24,5	G	5,4	6,5	⊕					
P6006-D24,59R	1	24,59	G	5,4	6,5	⊕					
P6006-D24,70R	1	24,7	G	5,4	6,5	⊕					
P6006-D25,00R	1	25	G	5,4	6,5	⊕					
P6006-D25,25R	1	25,25	G	5,4	6,5	⊕					
P6006-D25,40R	1	25,4	G	5,4	6,5	⊕					
P6006-D25,50R	1	25,5	G	5,4	6,5	⊕					
P6006-D25,60R	1	25,6	G	5,4	6,5	⊕					
P6006-D25,65R	1	25,65	G	5,4	6,5	⊕					
P6006-D25,70R	1	25,7	G	5,4	6,5	⊕					
P6006-D25,80R	1	25,8	G	5,4	6,5	⊕					
P6006-D26,00R	1	26	H	6,4	7,1	⊕					
P6006-D26,25R	1	26,25	H	6,4	7,1	⊕					
P6006-D26,50R	1	26,5	H	6,4	7,1	⊕					
P6006-D26,59R	1	26,59	H	6,4	7,1	⊕					
P6006-D27,00R	1	27	H	6,4	7,1	⊕					
P6006-D27,38R	1	27,38	H	6,4	7,1	⊕					

Příklad objednávky: P60...-D13,00R je k dispozici jako

P6006 jako sorta WPP25 (ISO P, nelegované oceli): P6006-D13,00R WPP25

P6003 jako sorta WMP35 (ISO P, ISO M a ISO S): P6003-D13,00R WMP35 nebo jako

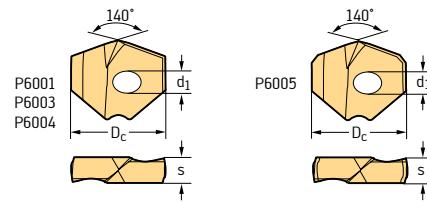
P6001 jako sorta WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

Příklad objednávky sorty WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = povlakováný slinutý karbid

Vyměnitelné destičky

P6001 / P6003 / P6004 / P6005 / P6006



Vyměnitelné břítové destičky

Označení	Počet řezných hran	D _c mm	Velikost lůžka	d ₁ mm	s mm	P	M	K	N	S		
						WPP25	WMP35	WPP45C	WMP35	WKK45C	WNH25	WMP35
P6006-D27,50R	1	27,5	H	6,4	7,1	☺						
P6006-D27,78R	1	27,78	H	6,4	7,1	☺	☺					
P6006-D28,00R	1	28	J	6,4	7,7	☺						
P6006-D28,17R	1	28,17	J	6,4	7,7	☺						
P6006-D28,35R	1	28,35	J	6,4	7,7	☺						
P6006-D28,50R	1	28,5	J	6,4	7,7	☺						
P6006-D28,57R	1	28,57	J	6,4	7,7	☺						
P6006-D29,00R	1	29	J	6,4	7,7	☺						
P6006-D29,10R	1	29,1	J	6,4	7,7	☺						
P6006-D29,37R	1	29,37	J	6,4	7,7	☺						
P6006-D29,50R	1	29,5	J	6,4	7,7	☺						
P6006-D29,77R	1	29,77	J	6,4	7,7	☺						
P6006-D30,00R	1	30	K	6,4	8	☺						
P6006-D30,15R	1	30,15	K	6,4	8	☺						
P6006-D30,50R	1	30,5	K	6,4	8	☺						
P6006-D31,00R	1	31	K	6,4	8	☺						
P6006-D31,35R	1	31,35	K	6,4	8	☺						
P6006-D31,50R	1	31,5	K	6,4	8	☺						
P6006-D31,75R	1	31,75	K	6,4	8	☺						
P6006-D31,99R	1	31,99	K	6,4	8	☺						
P6006-D32,00R	1	32	M	6,4	8,3	☺						
P6006-D32,10R	1	32,1	M	6,4	8,3	☺						
P6006-D33,00R	1	33	M	6,4	8,3	☺						
P6006-D34,00R	1	34	N	6,4	8,6	☺						
P6006-D34,10R	1	34,1	N	6,4	8,6	☺						
P6006-D34,60R	1	34,6	N	6,4	8,6	☺						
P6006-D35,00R	1	35	N	6,4	8,6	☺						
P6006-D36,00R	1	36	P	6,4	8,9	☺						
P6006-D37,00R	1	37	P	6,4	8,9	☺						
P6006-D37,99R	1	37,99	P	6,4	8,9	☺						

Příklad objednávky: P60.. -D13,00R je k dispozici jako

P6006 jako sorta WPP25 (ISO P, nelegované oceli): P6006-D13,00R WPP25

P6003 jako sorta WMP35 (ISO P, ISO M a ISO S): P6003-D13,00R WMP35 nebo jako

P6001 jako sorta WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

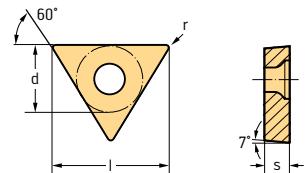
Příklad objednávky sorty WPP45C: P6001-D12,00R WPP45C

HC = povlakováný slinutý karbid

Trojúhelníkové pozitivní 60°

TCMT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

B1

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

Rozměry – viz klíč značení podle ISO 1832

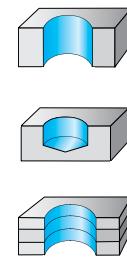
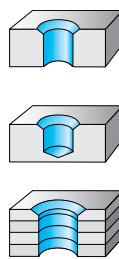
Příklad objednávky sorty WPP20G: TCMT06T102-FP4 WPP20G

HC = Coated carbide

HE = Coated cermet

Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

Obrábění



B1

Hloubka vrtání	2,5 x D _C	1,3 x D _C	3 x D _C	3 x D _C	5 x D _C
Označení	D4240	D4140 Dron-tec™	D4140 Dron-tec™	D4140 Dron-tec™	D4140 Dron-tec™
Efektivní břity	2	2	2	2	2
Rozsah Ø					
[mm]	12–29	12–25,99		12–37,99	12–31,99
[inch]			0,472–1,22	0,472–1,496	0,472–1,22
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobiteľné materiály	●●	●●	●●	●●	●
H Tvrde materiály					
O Jiné					

Typy vyměnitelných břitových destiček



P600 .

Počet řezných hran	1	1	1	1	1
Strana v katalogu	200	202	206	204	210

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

D4240

D4140

D4140

D4140

D4140

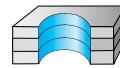
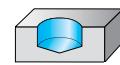
WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

Obrábění

B1



Hloubka vrtání

5 x D_C

7 x D_C

7 x D_C

10 x D_C

Selection

Selection

Selection

Selection



Označení

D4140
Dron-tec™

D4140
Dron-tec™

D4140
Dron-tec™

D4140
Dron-tec™

Efektivní břity

2

2

2

2

Rozsah Ø

[mm]

12–37,99

12–31,99

12–37,99

12–25,99

[inch]

0,472–1,496

0,472–1,22

0,472–1,496

0,472–1,023

P Ocel

●●

●●

●●

●●

M Nerezová ocel

●●

●

●

●

K Litina

●●

●●

●●

●●

N Neželezné kovy

●●

●●

●●

●●

S Těžko obratelné materiály

●

●

●

●

H Tvrđe materiály

O Jiné

Typy vyměnitelných břitových destiček



P600 .

Počet řezných hran

1

1

1

1

Strana v katalogu

210

220

220

226

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

D4140

D4140

D4140

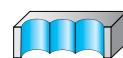
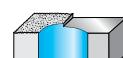
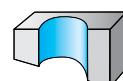
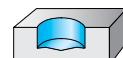
D4140

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

Obrábění



B1

Hloubka vrtání	3 x D _C	2 x D _C	3 x D _C	4 x D _C	5 x D _C
----------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



Označení	D4170	D4120 Dron-tec™	D4120 Dron-tec™	D4120 Dron-tec™	D4120 Dron-tec™
Efektivní břity	1	1	1	1	1
Rozsah Ø					
[mm]	65–80	13,5–59	13,5–59	16,5–59	16,5–59
[inch]	0,531–2,250	0,531–2,250	0,531–2,250	0,656–2,250	0,656–2,250
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●	
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobiteľné materiály	●●	●●	●●	●	
H Tvrđe materiály					
O Jiné					

Typy vyměnitelných břitových destiček



P484.C



P484.P

Počet řezných hran	4	4	4	4	4
Strana v katalogu					

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

D4170

D4120

D4120

D4120

D4120

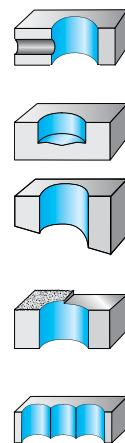
WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

Obrábění

B1



Hloubka vrtání

 $2 \times D_C$
 $3 \times D_C$
 $4 \times D_C$
 $2 \times D_C$
 $2 \times D_C$


Označení

D3120
Dron-tec™

D3120
Dron-tec™

D3120
Dron-tec™

B3212

B3212

Efektivní břity

1

1

1

1

1

Rozsah Ø

[mm]

16–42

16–58

16–42

10–18

0,391–0,625

[inch]

0,750–1,500

0,750–1,500

P Ocel

●●

●●

●●

●●

●●

M Nerezová ocel

●●

●●

●

●●

●●

K Litina

●●

●●

●●

●●

●●

N Neželezné kovy

●●

●●

●●

●●

●●

S Těžko obratelné materiály

●●

●●

●

●●

●●

H Tvrďe materiály

O Jiné

Typy vyměnitelných břitových destiček



P284 .S



LC .

Počet řezných hran

4

4

4

2

2

Strana v katalogu

QR kód



D3120



D3120



D3120



B3212



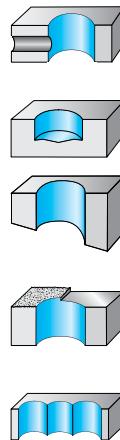
B3212

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

●● hlavní použití ● další použití

Vrtáky s vyměnitelnými břitovými destičkami

Obrábění



B1

Hloubka vrtání

3 x D_C3 x D_C4 x D_C

Označení

B3213

B3213

B3214

Efektivní břity

1

1

1

Rozsah Ø

[mm]

10–18

10–18

[inch]

0,391–0,64

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

Typy vyměnitelných břitových destiček



LC .

Počet řezných hran

2

2

2

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

B3213

B3213

B3214

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

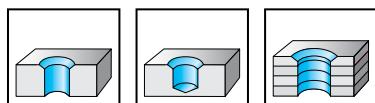
Vrtáky s vyměnitelnými destičkami

D4240 mm

Drion-tec™



B1



D _c 12– 29,99	2,5×D _c	90°	140°	Z=2
--------------------------------	--------------------	-----	------	-----

P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●●	●●	●●	●●	

Nástroj

Označení	D _c mm	D ₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Počet VBD	Veli- kost lůžka	Typ
D4240-02-12.00F20-A	12	23,7	36,5	69,28	50	20	30	0,22	1	A	P600 . -D12, ..
D4240-02-14.00F20-B	14	25,7	40,6	76	50	20	30	0,26	1	B	P600 . -D14, ..
D4240-02-15.00F20-B	15	26,7	47,8	81,09	50	20	30	0,25	1	B	P600 . -D15, ..
D4240-02-17.00F20-C	17	28,7	48,2	87,64	50	20	30	0,3	1	C	P600 . -D17, ..
D4240-02-19.00F20-D	19	30,7	53,4	96,91	50	20	30	0,34	1	D	P600 . -D19, ..
Cylindrical shank with flat											
D4240-02-21.00F20-E	21	32,7	54,6	103,27	50	20	30	0,37	1	E	P600 . -D21, ..
D4240-02-24.00F25-G	24	43,4	61,7	117,36	56	25	35	0,63	1	G	P600 . -D24, ..
D4240-02-26.00F25-H	26	45,4	67,3	125,55	56	25	35	0,68	1	H	P600 . -D26, ..
D4240-02-29.00F32-J	29	48,4	69,2	134,9	60	32	42	1,08	1	J	P600 . -D29, ..
Cylindrical shank with flat											

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [mm]	12	14–15	17	19	21	24	26	29
Upínací šroub pro špičku vrtáku P600 Utahovací moment	FS1396 (T7IP) 1,2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm
Upínací šroub pro srážecí břit TC.. Utahovací moment	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm				

Příslušenství

D _c [mm]	12	14–17	19	21–24	26–29
Momentová rukojet'					FS2041
Momentový šroubovák, analogový	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	I mm	D _c mm	r mm	P	M	K	N	S
				WMP35 WPP20G WPP25 WPR45C WSM20S	HC WMP35 WSM20S	HC WKK20S	HC WKK45C WNN25	HC WMP35 WSM20S
P6001-D..		12–29,8		☺	☺			
P6003-D..		12–29,8		☺	☺	☺		☺
P6004-D..		12–29,5					☺	
P6005-D..		12–29,8			☺	☺		
P6006-D..		12–29,8			☺			
TCGT110208-MP4	11		0,8	☺				
TCGT16T308-MK4	16,5		0,8					
TCGT16T308-MM4	16,5		0,8	☺	☺	☺		☺
TCMT110208-MK4	11		0,8			☺		
TCMT110208-MM4	11		0,8	☺	☺	☺		☺
TCMT110208-MP4	11		0,8	☺				
TCMT16T308-MK4	16,5		0,8			☺		
TCMT16T308-MM4	16,5		0,8	☺	☺	☺		☺
TCMT16T308-MP4	16,5		0,8	☺				

HC = Coated carbide

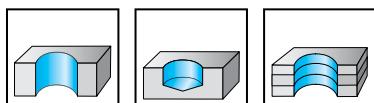
Vrtáky s vyměnitelnými destičkami

D4140 mm

Drion-tec™



B1



D_c 12– 25,99	1,3×Dc		Z=2
-----------------------	--------	--	-----

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

Nástroj

Označení	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	Z		Počet VBD	Velikost lůžka	Provedení	
	D4140-01-12.00T14-A	12	18	47,6	T14	2	0,05	1	A	P600 . -D12, ..
	D4140-01-13.00T14-A	13	19	49,9	T14	2	0,05	1	A	P600 . -D13, ..
ScrewFit	D4140-01-14.00T14-B	14	21	52,2	T14	2	0,06	1	B	P600 . -D14, ..
	D4140-01-15.00T18-B	15	22	54,5	T18	2	0,08	1	B	P600 . -D15, ..
	D4140-01-16.00T18-C	16	24	56,8	T18	2	0,08	1	C	P600 . -D16, ..
	D4140-01-17.00T18-C	17	25	59,1	T18	2	0,09	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	0,12	1	D	P600 . -D19, ..
	D4140-01-20.00T22-E	20	30	66	T22	2	0,13	1	E	P600 . -D20, ..
	D4140-01-21.00T22-E	21	31	68,3	T22	2	0,14	1	E	P600 . -D21, ..
	D4140-01-22.00T22-F	22	33	71,6	T22	2	0,16	1	F	P600 . -D22, ..
	D4140-01-23.00T28-F	23	34	73,9	T28	2	0,23	1	F	P600 . -D23, ..
	D4140-01-24.00T28-G	24	36	76,2	T28	2	0,24	1	G	P600 . -D24, ..
	D4140-01-25.00T28-G	25	37	78,5	T28	2	0,25	1	G	P600 . -D25, ..

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT

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

Vestavné části

D _c [mm]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25	
	Upínací šroub pro špičku vrtáku Utahovací moment 1,2 Nm	FS1396 (T7IP) 2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	12–13	14–17	18–19	20–25
	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	D _c mm						
		P HC	M HC	K HC	N HC	S HC	WMP35
P6001-D..	12–25,8						
P6003-D..	12–25,8						
P6004-D..	12–25,5						
P6005-D..	12–25,8						
P6006-D..	12–25,8						

HC = Coated carbide

B 1

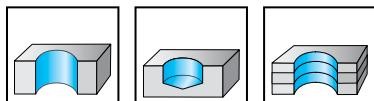
Vrtáky s vyměnitelnými destičkami

D4140 mm

Drion-tec™



B1



3×Dc 140° Z=2

P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●●	●●	●●	●●	

D4140

Nástroj	Označení	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Počet VBD	Veli- kost lůžka	Provedení
Cylindrical shank with flat	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	0,14	1	A	P600 . -D13, ..
	D4140-03-14.00F16-B	14	45	76	48	16	20	0,14	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	0,23	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	0,5	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	0,55	1	H	P600 . -D27, ..
	D4140-03-28.00F32-J	28	89	134	60	32	40	0,78	1	J	P600 . -D28, ..
	D4140-03-29.00F32-J	29	92	138	60	32	40	0,85	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, ..
	D4140-03-34.00F40-N	34	108	158	70	40	50	1,37	1	N	P600 . -D34, ..
	D4140-03-35.00F40-N	35	111	162	70	40	50	1,43	1	N	P600 . -D35, ..
	D4140-03-36.00F40-P	36	115	166	70	40	50	1,46	1	P	P600 . -D36, ..
	D4140-03-37.00F40-P	37	118	170	70	40	50	1,54	1	P	P600 . -D37, ..

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [mm]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25	26–27	28–33	34–37
	Upínací šroub pro špičku vrtáku Utahovací moment 1,2 Nm	FS1396 (T7IP) 2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T15IP) 4 Nm	FS1399 (T20IP) 5 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T25IP) 5,5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–37
	Momentová rukojet'				FS2041
	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	D _c mm						P HC	M HC	K HC	N HC	S HC
		WMP35	WP25	WP45C	WMP35	WK45C					
P6001-D..	12–38										
P6003-D..	12–38										
P6004-D..	12–31,5										
P6005-D..	12–38										
P6006-D..	12–38										

HC = Coated carbide

B1

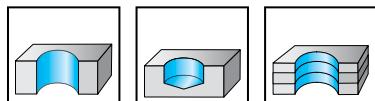
Vrtáky s vyměnitelnými destičkami

D4140 inch

Drion-tec™



B1



3×Dc		140°	Z=2				
D4140	P ••	M ••	K ••	N ••	S ••	H ••	O

Nástroj

Označení	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Počet VBD	Veli- kost lůžka	Provedení
D4140.03-12.00A15-A	0,472	1,496	68	1,890	0,625	0,787	0,287	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.03-13.00A15-A	0,512	1,614	71,996	1,890	0,625	0,787	0,309	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.03-14.00A15-B	0,551	1,772	75,998	1,890	0,625	0,787	0,353	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.03-15.00A15-B	0,591	1,890	80	1,890	0,625	0,787	0,351	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.03-16.00A19-C	0,630	2,008	84,002	2,031	0,750	0,984	0,485	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.03-17.00A19-C	0,669	2,126	88,004	2,031	0,750	0,984	0,536	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.03-18.00A19-D	0,709	2,244	91,996	2,031	0,750	0,984	0,551	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.03-19.00A19-D	0,748	2,362	95,986	2,031	0,750	0,984	0,562	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.03-20.00A19-E	0,787	2,48	100	2,031	0,750	0,984	0,615	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.03-21.00A19-E	0,827	2,598	104,002	2,031	0,750	0,984	0,639	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.03-22.00A26-F	0,866	2,756	109,004	2,281	1,000	1,260	1,019	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.03-24.00A26-G	0,945	2,992	117	2,281	1,000	1,260	1,257	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.03-26.00A26-H	1,024	3,268	125,002	2,281	1,000	1,260	1,213	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.03-28.00A31-J	1,102	3,504	133,996	2,281	1,250	1,575	1,786	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.03-30.00A31-K	1,181	3,74	142	2,281	1,250	1,575	1,94	1	K	P600 . -D30, ..

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT

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

Vestavné části

D _c [inch]	0,472– 0,512	0,551– 0,591	0,63– 0,669	0,709– 0,748	0,787– 0,827	0,866	0,945	1,024	1,102– 1,181
	Upínací šroub pro špičku vrtáku Utahovací moment	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs

Příslušenství

D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
	Momentová rukojet'				FS2042
	Momentový šroubovák, analogový	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
	Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
					FS1487 (T25IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	D _c inch	P HC	M HC	K HC	N HC	S HC
	P6001-D..	WMP35				
	P6003-D..	WP25				
	P6004-D..		WPF45C			
	P6005-D..			WMP35		
	P6006-D..			WK45C	WN25	
						WMP35

HC = Coated carbide

B1

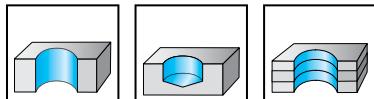
Vrtáky s vyměnitelnými destičkami

D4140 inch

Drion-tec™



B1



3×Dc 140° Z=2

P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●●	●●	●●	●●	

D4140

Nástroj	Označení	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Počet VBD	Veli- kost lůžka	Provedení
Cylindrical shank with flat	D4140.03-12.00F15-A	0,472	1,496	68	1,890	0,625	0,787	0,311	1	A	P600 . -D12, ..
	D4140.03-13.00F15-A	0,512	1,614	72	1,890	0,625	0,787	0,322	1	A	P600 . -D13, ..
	D4140.03-14.00F15-B	0,551	1,772	76	1,890	0,625	0,787	0,331	1	B	P600 . -D14, ..
	D4140.03-15.00F15-B	0,591	1,890	80	1,890	0,625	0,787	0,359	1	B	P600 . -D15, ..
	D4140.03-16.00F19-C	0,630	2,008	84	2,031	0,750	0,984	0,485	1	C	P600 . -D16, ..
	D4140.03-17.00F19-C	0,669	2,126	88	2,031	0,750	0,984	0,507	1	C	P600 . -D17, ..
	D4140.03-18.00F19-D	0,709	2,244	92	2,031	0,750	0,984	0,538	1	D	P600 . -D18, ..
	D4140.03-19.00F19-D	0,748	2,362	96	2,031	0,750	0,984	0,569	1	D	P600 . -D19, ..
	D4140.03-20.00F19-E	0,787	2,520	100	2,031	0,750	0,984	0,602	1	E	P600 . -D20, ..
	D4140.03-21.00F19-E	0,827	2,638	104	2,031	0,750	0,984	0,635	1	E	P600 . -D21, ..
	D4140.03-22.00F26-F	0,866	2,756	109	2,281	1,000	1,260	0,999	1	F	P600 . -D22, ..
	D4140.03-23.00F26-F	0,906	2,874	113	2,281	1,000	1,260	1,045	1	F	P600 . -D23, ..
	D4140.03-24.00F26-G	0,945	2,992	117	2,281	1,000	1,260	1,082	1	G	P600 . -D24, ..
	D4140.03-25.00F26-G	0,984	3,150	121	2,281	1,000	1,260	1,133	1	G	P600 . -D25, ..
	D4140.03-26.00F26-H	1,024	3,268	125	2,281	1,000	1,260	1,184	1	H	P600 . -D26, ..
	D4140.03-27.00F26-H	1,063	3,386	129,004	2,281	1,000	1,260	1,265	1	H	P600 . -D27, ..
	D4140.03-28.00F31-J	1,102	3,504	133,996	2,281	1,250	1,575	1,706	1	J	P600 . -D28, ..
	D4140.03-29.00F31-J	1,142	3,622	137,998	2,281	1,250	1,575	1,843	1	J	P600 . -D29, ..
	D4140.03-30.00F31-K	1,181	3,74	142	2,281	1,250	1,575	1,905	1	K	P600 . -D30, ..
	D4140.03-31.00F31-K	1,22	3,898	146,002	2,281	1,250	1,575	1,973	1	K	P600 . -D31, ..
	D4140.03-32.00F31-M	1,260	4,016	150	2,281	1,250	1,575	2,006	1	M	P600 . -D32, ..
	D4140.03-33.00F31-M	1,299	4,134	153,99	2,281	1,250	1,575	2,083	1	M	P600 . -D33, ..
	D4140.03-34.00F38-N	1,339	4,252	158	2,688	1,500	1,969	2,806	1	N	P600 . -D34, ..
	D4140.03-35.00F38-N	1,378	4,37	162	2,688	1,500	1,969	2,989	1	N	P600 . -D35, ..
	D4140.03-36.00F38-P	1,417	4,528	166	2,688	1,500	1,969	2,954	1	P	P600 . -D36, ..
	D4140.03-37.00F38-P	1,457	4,646	170	2,688	1,500	1,969	3,153	1	P	P600 . -D37, ..

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [inch]	0,472– 0,512	0,551– 0,591	0,63– 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
	Upínač šroub pro špičku vrtáku Utahovací moment 0,885 lbs	FS1396 (T7IP) 1,475 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 2,95 lbs	FS1399 (T15IP) 3,688 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 4,057 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs

Příslušenství

D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Momentová rukojet'				FS2042
	Momentový šroubovák, analogový	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
	Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
					FS1487 (T25IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	D _c inch	P HC	M HC	K HC	N HC	S HC
	0,472–1,496					
P6003-D..	0,472–1,496					
P6004-D..	0,472–1,240					
P6005-D..	0,472–1,496					
P6006-D..	0,472–1,496					

HC = Coated carbide

B 1

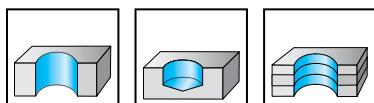
Vrtáky s vyměnitelnými destičkami

D4140 mm

Drion-tec™



B1



5×Dc
140°
Z=2

P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●●	●●	●		

D4140

Nástroj	Označení	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Počet VBD	Veli- kost lůžka	Provedení
Cylindrical shank with collar	D4140-05-12.00A16-A	12	62	92	48	16	20	0,15	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	0,3	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	0,7	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, ..
Cylindrical shank with flat	D4140-05-12.00F16-A	12	62	92	48	16	20	0,14	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	0,16	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	0,24	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, ..

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT

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

Vestavné části

D _c [mm]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25	26–27	28–33	34–37
	Upínací šroub pro špičku vrtáku Utahovací moment 1,2 Nm	FS1396 (T7IP) 2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T15IP) 4 Nm	FS1399 (T20IP) 5 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T25IP) 5,5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–37
	Momentová rukojet'				FS2041
	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	D _c mm						P	M	K	N	S
		HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	12–38	WMP35	WPP25	WP45C	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35	WKK45C	WNN25	WMP35
P6001-D..	12–38	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
P6003-D..	12–38	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
P6004-D..	12–31,5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
P6005-D..	12–38	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
P6006-D..	12–38	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

HC = Coated carbide

B1

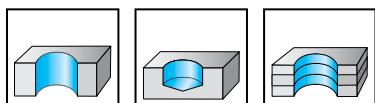
Vrtáky s vyměnitelnými destičkami

D4140 mm

Drion-tec™



B1



5×Dc
140°
Z=2

P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●●	●●	●		

D4140

Nástroj	Označení	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Počet VBD	Veli- kost lůžka	Provedení
Cylindrical shank with flat	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	1	J	P600 . -D29, ..
	D4140-05-30.00F32-K	30	155	202	60	32	40	1,05	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	1,55	1	M	P600 . -D33, ..
	D4140-05-34.00F40-N	34	176	226	70	40	50	1,61	1	N	P600 . -D34, ..
	D4140-05-35.00F40-N	35	181	232	70	40	50	1,66	1	N	P600 . -D35, ..
	D4140-05-36.00F40-P	36	187	238	70	40	50	1,72	1	P	P600 . -D36, ..
	D4140-05-37.00F40-P	37	192	244	70	40	50	1,78	1	P	P600 . -D37, ..

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [mm]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25	26–27	28–33	34–37
	Upínací šroub pro špičku vrtáku Utahovací moment 1,2 Nm	FS1396 (T7IP) 2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T15IP) 4 Nm	FS1399 (T20IP) 5 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T25IP) 5,5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–37
	Momentová rukojet'				FS2041
	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	D _c mm						P HC	M HC	K HC	N HC	S HC
		WMP35	WP25	WP45C	WMP35	WK45C					
P6001-D..	12–38										
P6003-D..	12–38										
P6004-D..	12–31,5										
P6005-D..	12–38										
P6006-D..	12–38										

HC = Coated carbide

B1

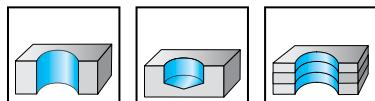
Vrtáky s vyměnitelnými destičkami

D4140 inch

Drion-tec™



B1



5×Dc		Z=2
D4140	P M K N S H O ● ● ● ● ● ● ●	

Nástroj

Označení	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Počet VBD	Veli- kost lůžka	Provedení
D4140.05-12.00A15-A	0,472	2,441	92,004	1,890	0,625	0,787	0,348	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.05-13.00A15-A	0,512	2,638	97,996	1,890	0,625	0,787	0,37	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.05-14.00A15-B	0,551	2,874	103,998	1,890	0,625	0,787	0,39	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.05-15.00A15-B	0,591	3,071	110	1,890	0,625	0,787	0,417	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.05-16.00A19-C	0,630	3,268	116,002	2,031	0,750	0,984	0,560	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.05-17.00A19-C	0,669	3,465	122,004	2,031	0,750	0,984	0,573	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.05-18.00A19-D	0,709	3,661	127,996	2,031	0,750	0,984	0,619	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.05-19.00A19-D	0,748	3,858	133,998	2,031	0,750	0,984	0,705	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.05-20.00A19-E	0,787	4,094	140	2,031	0,750	0,984	0,765	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.05-21.00A19-E	0,827	4,291	146,002	2,031	0,750	0,984	0,814	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.05-22.00A26-F	0,866	4,488	153,004	2,281	1,000	1,260	1,19	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.05-24.00A26-G	0,945	4,882	164,998	2,281	1,000	1,260	1,323	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.05-26.00A26-H	1,024	5,315	177,002	2,281	1,000	1,260	1,49	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.05-28.00A31-J	1,102	5,709	189,996	2,281	1,250	1,575	1,947	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.05-30.00A31-K	1,181	6,102	202	2,281	1,250	1,575	2,313	1	K	P600 . -D30, ..

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [inch]	0,472– 0,512	0,551– 0,591	0,63– 0,669	0,709– 0,748	0,787– 0,827	0,866	0,945	1,024	1,102– 1,181
	Upínací šroub pro špičku vrtáku Utahovací moment	FS1396 (T7IP) 0,885 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 1,475 lbs	FS1399 (T15IP) 2,95 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 3,688 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs

Příslušenství

D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
	Momentová rukojet'				FS2042
	Momentový šroubovák, analogový	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
	Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
					FS1487 (T25IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	D _c inch	P HC	M HC	K HC	N HC	S HC
	P6001-D..	WMP35				
	P6003-D..	WP25				
	P6004-D..		WPF45C			
	P6005-D..			WMP35		
	P6006-D..			WK45C	WN25	
						WMP35

HC = Coated carbide

B1

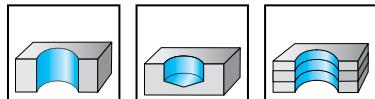
Vrtáky s vyměnitelnými destičkami

D4140 inch

Drion-tec™



B1



5×Dc 140° Z=2

P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●●	●●	●		

D4140

Nástroj	Označení	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Počet VBD	Veli- kost lůžka	Provedení
Cylindrical shank with flat	D4140.05-12.00F15-A	0,472	2,441	92,004	1,890	0,625	0,787	0,340	1	A	P600 . -D12, ..
	D4140.05-13.00F15-A	0,512	2,638	97,996	1,890	0,625	0,787	0,302	1	A	P600 . -D13, ..
	D4140.05-14.00F15-B	0,551	2,874	103,998	1,890	0,625	0,787	0,379	1	B	P600 . -D14, ..
	D4140.05-15.00F15-B	0,591	3,071	110	1,890	0,625	0,787	0,406	1	B	P600 . -D15, ..
	D4140.05-16.00F19-C	0,630	3,268	116,002	2,031	0,750	0,984	0,551	1	C	P600 . -D16, ..
	D4140.05-17.00F19-C	0,669	3,465	122,004	2,031	0,750	0,984	0,595	1	C	P600 . -D17, ..
	D4140.05-18.00F19-D	0,709	3,661	127,996	2,031	0,750	0,984	0,622	1	D	P600 . -D18, ..
	D4140.05-19.00F19-D	0,748	3,858	133,998	2,031	0,750	0,984	0,666	1	D	P600 . -D19, ..
	D4140.05-20.00F19-E	0,787	4,094	140	2,031	0,750	0,984	0,750	1	E	P600 . -D20, ..
	D4140.05-21.00F19-E	0,827	4,291	146,002	2,031	0,750	0,984	0,798	1	E	P600 . -D21, ..
	D4140.05-22.00F26-F	0,866	4,488	153,004	2,281	1,000	1,260	1,19	1	F	P600 . -D22, ..
	D4140.05-23.00F26-F	0,906	4,685	158,996	2,281	1,000	1,260	1,263	1	F	P600 . -D23, ..
	D4140.05-24.00F26-G	0,945	4,882	164,998	2,281	1,000	1,260	1,316	1	G	P600 . -D24, ..
	D4140.05-25.00F26-G	0,984	5,118	171	2,281	1,000	1,260	1,400	1	G	P600 . -D25, ..
	D4140.05-26.00F26-H	1,024	5,315	177,002	2,281	1,000	1,260	1,464	1	H	P600 . -D26, ..
	D4140.05-27.00F26-H	1,063	5,512	183,004	2,281	1,000	1,260	1,537	1	H	P600 . -D27, ..
	D4140.05-28.00F31-J	1,102	5,709	189,996	2,281	1,250	1,575	2,079	1	J	P600 . -D28, ..
	D4140.05-29.00F31-J	1,142	5,906	195,998	2,281	1,250	1,575	2,18	1	J	P600 . -D29, ..
	D4140.05-30.00F31-K	1,181	6,339	202	2,281	1,250	1,575	2,271	1	K	P600 . -D30, ..
	D4140.05-31.00F31-K	1,22	6,339	208,002	2,281	1,250	1,575	2,394	1	K	P600 . -D31, ..
	D4140.05-32.00F31-M	1,260	6,535	214,004	2,281	1,250	1,575	2,429	1	M	P600 . -D32, ..
	D4140.05-33.00F31-M	1,299	6,732	219,996	2,281	1,250	1,575	2,551	1	M	P600 . -D33, ..
	D4140.05-34.00F38-N	1,339	6,929	225,997	2,688	1,500	1,969	3,331	1	N	P600 . -D34, ..
	D4140.05-35.00F38-N	1,378	7,126	231,999	2,688	1,500	1,969	3,417	1	N	P600 . -D35, ..
	D4140.05-36.00F38-P	1,417	7,362	238,001	2,688	1,500	1,969	3,578	1	P	P600 . -D36, ..
	D4140.05-37.00F38-P	1,457	7,559	244,003	2,688	1,500	1,969	3,704	1	P	P600 . -D37, ..

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [inch]	0,472– 0,512	0,551– 0,591	0,63– 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
	Upínač šroub pro špičku vrtáku Utahovací moment 0,885 lbs	FS1396 (T7IP) 1,475 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 2,95 lbs	FS1399 (T15IP) 3,688 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 4,057 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs

Příslušenství

D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Momentová rukojet'				FS2042
	Momentový šroubovák, analogový	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
	Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
					FS1487 (T25IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	D _c inch	P HC	M HC	K HC	N HC	S HC
	0,472–1,496					
P6003-D..	0,472–1,496					
P6004-D..	0,472–1,240					
P6005-D..	0,472–1,496					
P6006-D..	0,472–1,496					

HC = Coated carbide

B 1

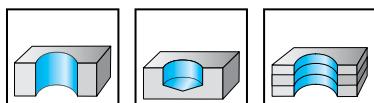
Vrtáky s vyměnitelnými destičkami

D4140 mm

Drion-tec™



B1



7×Dc
140°
Z=2

P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●●	●●	●		

D4140

Nástroj	Označení	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Počet VBD	Veli- kost lůžka	Provedení
Cylindrical shank with collar	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	0,2	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	0,84	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	1,3	1	K	P600 . -D31, ..
Cylindrical shank with flat	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	0,2	1	B	P600 . -D15, ..
	D4140-07-16.00F20-C	16	115	148	50	20	25	0,3	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	0,64	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	0,78	1	H	P600 . -D26, ..

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

WALTER SELECT

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

Vestavné části

D _c [mm]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25	26–27	28–33	34–37
	Upínací šroub pro špičku vrtáku Utahovací moment 1,2 Nm	FS1396 (T7IP) 2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T15IP) 4 Nm	FS1399 (T20IP) 5 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T25IP) 5,5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–37
	Momentová rukojet'				FS2041
	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	D _c mm						P HC	M HC	K HC	N HC	S HC
		WMP35	WP25	WP45C	WMP35	WK45C					
P6001-D..	12–38										
P6003-D..	12–38										
P6004-D..	12–31,5										
P6005-D..	12–38										
P6006-D..	12–38										

HC = Coated carbide

B1

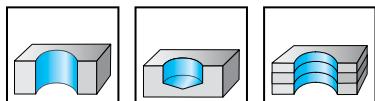
Vrtáky s vyměnitelnými destičkami

D4140 mm

Drion-tec™



B1



7×Dc
140°
Z=2

P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●●	●●	●		

D4140

Nástroj	Označení	Dc mm	Lc mm	l4 mm	l5 mm	d1 mm	d4 mm	kg	Počet VBD	Velikost lžízka	Provedení
	D4140-07-27.00F25-H	27	194	237	56	25	32	0,82	1	H	P600 . -D27, ..
Cylindrical shank with flat	D4140-07-28.00F32-J	28	201	246	60	32	40	1	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	1,28	1	K	P600 . -D31, ..
	D4140-07-32.00F40-M	32	230	278	70	40	50	1,8	1	M	P600 . -D32, ..
	D4140-07-33.00F40-M	33	237	286	70	40	50	1,86	1	M	P600 . -D33, ..
	D4140-07-34.00F40-N	34	244	294	70	40	50	1,94	1	N	P600 . -D34, ..
	D4140-07-35.00F40-N	35	251	302	70	40	50	2,06	1	N	P600 . -D35, ..
	D4140-07-36.00F40-P	36	259	310	70	40	50	2,09	1	P	P600 . -D36, ..
	D4140-07-37.00F40-P	37	266	318	70	40	50	2,21	1	P	P600 . -D37, ..

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [mm]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25	26–27	28–33	34–37	
	Upínací šroub pro špičku vrtáku Utahovací moment 1,2 Nm	FS1396 (T7IP) 2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm	FS1403 (T25IP) 5,5 Nm	FS1404 (T25IP) 5,5 Nm	FS2159 5,5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–37
	Momentová rukojet'				FS2041
	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2049 (T25IP)
	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	D _c mm						P HC	M HC	K HC	N HC	S HC
		WMP35	WP25	WP45C	WMP35	WK45C					
	12–38						WMP35				
P6001-D..	12–38						WP25				
P6003-D..	12–38						WP45C				
P6004-D..	12–31,5						WMP35				
P6005-D..	12–38						WK45C				
P6006-D..	12–38						WN25				

HC = Coated carbide

B1

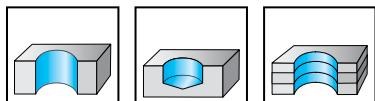
Vrtáky s vyměnitelnými destičkami

D4140 inch

Drion-tec™



B1



7×Dc		Z=2
D4140	P M K N S H O ● ● ● ● ● ●	

Nástroj

Označení	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Počet VBD	Veli- kost lůžka	Provedení
D4140.07-12.00A15-A	0,472	3,386	116,004	1,890	0,625	0,787	0,377	1	A	P600 . -D12, ..
D4140.07-13.00A15-A	0,512	3,661	123,996	1,890	0,625	0,787	0,406	1	A	P600 . -D13, ..
D4140.07-14.00A15-B	0,551	3,976	131,998	1,890	0,625	0,787	0,419	1	B	P600 . -D14, ..
D4140.07-15.00A15-B	0,591	4,252	140	1,890	0,625	0,787	0,467	1	B	P600 . -D15, ..
D4140.07-16.00A19-C	0,630	4,528	148,002	2,031	0,750	0,984	0,659	1	C	P600 . -D16, ..
D4140.07-17.00A19-C	0,669	4,803	156,004	2,031	0,750	0,984	0,710	1	C	P600 . -D17, ..
D4140.07-18.00A19-D	0,709	5,079	163,996	2,031	0,750	0,984	0,750	1	D	P600 . -D18, ..
D4140.07-19.00A19-D	0,748	5,354	171,998	2,031	0,750	0,984	0,805	1	D	P600 . -D19, ..
D4140.07-20.00A19-E	0,787	5,669	180	2,031	0,750	0,984	0,875	1	E	P600 . -D20, ..
D4140.07-21.00A19-E	0,827	5,945	188,002	2,031	0,750	0,984	0,946	1	E	P600 . -D21, ..
D4140.07-22.00A26-F	0,866	6,22	197,004	2,281	1,000	1,260	1,345	1	F	P600 . -D22, ..
D4140.07-24.00A26-G	0,945	6,772	212,998	2,281	1,000	1,260	1,541	1	G	P600 . -D24, ..
D4140.07-26.00A26-H	1,024	7,362	229,002	2,281	1,000	1,260	1,720	1	H	P600 . -D26, ..
D4140.07-28.00A31-J	1,102	7,913	245,996	2,281	1,250	1,575	2,427	1	J	P600 . -D28, ..
D4140.07-30.00A31-K	1,181	8,465	262	2,281	1,250	1,575	2,668	1	K	P600 . -D30, ..

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [inch]	0,472– 0,512	0,551– 0,591	0,63– 0,669	0,709– 0,748	0,787– 0,827	0,866	0,945	1,024	1,102– 1,181
	Upínací šroub pro špičku vrtáku Utahovací moment 0,885 lbs	FS1396 (T7IP) 1,475 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 2,95 lbs	FS1399 (T15IP) 3,688 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 4,057 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs

Příslušenství

D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
	Momentová rukojet'				FS2042
	Momentový šroubovák, analogový	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
	Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
					FS1487 (T25IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	D _c inch	P HC	M HC	K HC	N HC	S HC
	P6001-D..	0,472–1,201		WMP35		
	P6003-D..	0,472–1,201		WP25		
	P6004-D..	0,472–1,201		WPF45C		
	P6005-D..	0,472–1,201		WMP35		
	P6006-D..	0,472–1,201		WK45C		
				WNN25		
					WMP35	

HC = Coated carbide

B1

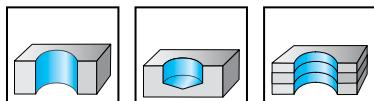
Vrtáky s vyměnitelnými destičkami

D4140 inch

Drion-tec™



B1



7×Dc
140°
Z=2

P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●●	●●	●		

D4140

Nástroj	Označení	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Počet VBD	Veli- kost lůžka	Provedení
	D4140.07-12.00F15-A	0,472	3,386	116,004	1,890	0,625	0,787	0,366	1	A	P600 . -D12, ..
	D4140.07-13.00F15-A	0,512	3,661	123,996	1,890	0,625	0,787	0,39	1	A	P600 . -D13, ..
Cylindrical shank with flat	D4140.07-14.00F15-B	0,551	3,976	132	1,890	0,625	0,787	0,421	1	B	P600 . -D14, ..
	D4140.07-15.00F15-B	0,591	4,252	140	1,890	0,625	0,787	0,454	1	B	P600 . -D15, ..
	D4140.07-16.00F19-C	0,630	4,528	148,025	2,031	0,750	0,984	0,617	1	C	P600 . -D16, ..
	D4140.07-17.00F19-C	0,669	4,803	156	2,031	0,750	0,984	0,697	1	C	P600 . -D17, ..
	D4140.07-18.00F19-D	0,709	5,079	164	2,031	0,750	0,984	0,734	1	D	P600 . -D18, ..
	D4140.07-19.00F19-D	0,748	5,354	172	2,031	0,750	0,984	0,794	1	D	P600 . -D19, ..
	D4140.07-20.00F19-E	0,787	5,669	180	2,031	0,750	0,984	0,858	1	E	P600 . -D20, ..
	D4140.07-21.00F19-E	0,827	5,945	188	2,031	0,750	0,984	0,933	1	E	P600 . -D21, ..
	D4140.07-22.00F26-F	0,866	6,22	197,004	2,281	1,000	1,260	1,351	1	F	P600 . -D22, ..
	D4140.07-23.00F26-F	0,906	6,496	204,996	2,281	1,000	1,260	1,429	1	F	P600 . -D23, ..
	D4140.07-24.00F26-G	0,945	6,772	213,002	2,281	1,000	1,260	1,523	1	G	P600 . -D24, ..
	D4140.07-25.00F26-G	0,984	7,087	221	2,281	1,000	1,260	1,609	1	G	P600 . -D25, ..
	D4140.07-26.00F26-H	1,024	7,362	229,002	2,281	1,000	1,260	1,702	1	H	P600 . -D26, ..
	D4140.07-27.00F26-H	1,063	7,638	237,004	2,281	1,000	1,260	1,803	1	H	P600 . -D27, ..
	D4140.07-28.00F31-J	1,102	7,913	245,996	2,281	1,250	1,575	2,379	1	J	P600 . -D28, ..
	D4140.07-29.00F31-J	1,142	8,189	253,998	2,281	1,250	1,575	2,425	1	J	P600 . -D29, ..
	D4140.07-30.00F31-K	1,181	8,465	262	2,281	1,250	1,575	2,844	1	K	P600 . -D30, ..
	D4140.07-31.00F31-K	1,22	8,780	270,002	2,281	1,250	1,575	2,811	1	K	P600 . -D31, ..
	D4140.07-32.00F31-M	1,260	9,055	278,004	2,281	1,250	1,575	2,866	1	M	P600 . -D32, ..
	D4140.07-33.00F31-M	1,299	9,331	285,996	2,281	1,250	1,575	3,263	1	M	P600 . -D33, ..
	D4140.07-34.00F38-N	1,339	9,606	293,997	2,688	1,500	1,969	4,034	1	N	P600 . -D34, ..
	D4140.07-35.00F38-N	1,378	9,882	301,999	2,688	1,500	1,969	4,255	1	N	P600 . -D35, ..
	D4140.07-36.00F38-P	1,417	10,197	310,001	2,688	1,500	1,969	4,359	1	P	P600 . -D36, ..
	D4140.07-37.00F38-P	1,457	10,433	318,003	2,688	1,500	1,969	4,592	1	P	P600 . -D37, ..

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [inch]	0,472– 0,512	0,551– 0,591	0,63– 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
	Upínač šroub pro špičku vrtáku Utahovací moment 0,885 lbs	FS1396 (T7IP) 1,475 lbs	FS1397 (T8IP) 1,475 lbs	FS1398 (T8IP) 2,95 lbs	FS1399 (T15IP) 3,688 lbs	FS1400 (T20IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs	FS1402 (T20IP) 4,057 lbs	FS1403 (T25IP) 4,057 lbs	FS1404 (T25IP) 4,057 lbs

Příslušenství

D _c [inch]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Momentová rukojet'				FS2042
	Momentový šroubovák, analogový	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
	Výměnný nástavec	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Šroubováky	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
					FS1487 (T25IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	D _c inch	P HC	M HC	K HC	N HC	S HC
	0,472–1,496					
P6003-D..	0,472–1,496					
P6004-D..	0,472–1,240					
P6005-D..	0,472–1,496					
P6006-D..	0,472–1,496					

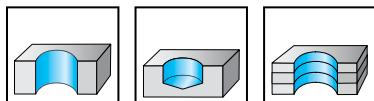
HC = Coated carbide

Vrtáky s vyměnitelnými destičkami

D4140

mm

Drion-tec™

– P6006 – lze použít bez navrtávání do $10 \times D_c$
B1


10×D _c	140°	Z=2

P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●●	●●	●	●	

D4140

Nástroj

Označení	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	l_5 mm	d_1 mm	d_4 mm	kg	Počet VBD	Velikost lůžka	Provedení
D4140-10-12.00F16-A	12	120	152	48	16	20	0,16	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-10-13.00F16-A	13	130	163	48	16	20	0,18	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-10-14.00F16-B	14	140	174	48	16	20	0,2	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-10-15.00F16-B	15	150	185	48	16	20	0,22	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-10-16.00F20-C	16	160	196	50	20	25	0,31	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-10-17.00F20-C	17	170	207	50	20	25	0,34	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-10-18.00F20-D	18	180	218	50	20	25	0,4	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-10-19.00F20-D	19	190	229	50	20	25	0,4	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-10-20.00F20-E	20	200	240	50	20	25	0,48	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-10-21.00F20-E	21	210	251	50	20	25	0,49	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-10-22.00F25-F	22	220	263	56	25	32	0,71	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-10-23.00F25-F	23	230	273	56	25	32	0,75	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-10-24.00F25-G	24	240	285	56	25	32	0,82	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-10-25.00F25-G	25	250	296	56	25	32	0,87	1	G	P600 . -D25, ..

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [mm]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25	
	Upínací šroub pro špičku vrtáku Utahovací moment 1,2 Nm	FS1396 (T7IP) 2 Nm	FS1397 (T8IP) 2 Nm	FS1398 (T8IP) 2 Nm	FS1399 (T15IP) 4 Nm	FS1400 (T20IP) 5 Nm	FS1401 (T20IP) 5 Nm	FS1402 (T20IP) 5 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	12–13	14–17	18	19	20–24	21–25
	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	D _c mm						
		P HC	M HC	K HC	N HC	S HC	WMP35
	12–25,8						WMP35
	12–25,8						WPP25
	12–25,5						WPP35C
	12–25,8						WMP35
	12–25,8						WKK45C
	12–25,8						WNN25
	12–25,8						WMP35

HC = Coated carbide

B 1

Vrtáky s vyměnitelnými destičkami

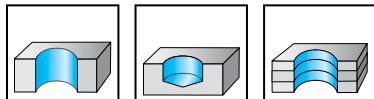
D4140 inch

Drion-tec™



– P6006 – lze použít bez navrtávání do $10 \times D_c$

B1



$10 \times D_c$		$Z=2$
-----------------	--	-------

P	M	K	N	S	H	O
---	---	---	---	---	---	---

D4140

Nástroj

Nástroj	Označení	D_c inch	L_c inch	l_4 inch	l_5 inch	d_1 inch	d_4 inch		Počet VBD	Veli- kost lůžka	Provedení
	D4140.10-12.00F15-A	0,472	4,724	152	1,890	0,625	0,787	0,353	1	A	P600 . -D12, ..
	D4140.10-15.00F15-B	0,591	5,906	185	1,890	0,625	0,787	0,485	1	B	P600 . -D15, ..
	D4140.10-19.00F19-D	0,748	7,48	229	2,031	0,750	0,984	0,882	1	D	P600 . -D19, ..
Cylindrical shank with flat	D4140.10-22.00F26-F	0,866	8,661	263	2,281	1,000	1,260	1,543	1	F	P600 . -D22, ..
	D4140.10-25.00F26-G	0,984	9,843	296	2,281	1,000	1,260	1,984	1	G	P600 . -D25, ..

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [inch]	0,472	0,591	0,748	0,866	0,984
	Upínací šroub pro špičku vrtáku Utahovací moment 0,885 lbs	FS1396 (T7IP) 1,475 lbs	FS1397 (T8IP) 2,95 lbs	FS1399 (T15IP) 3,688 lbs	FS1401 (T20IP) 3,688 lbs

Příslušenství

D _c [inch]	0,472	0,591	0,748	0,866–0,984
	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Vyměnitelné břitové destičky

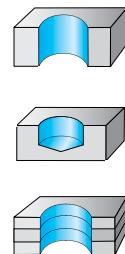
Označení	D _c inch						
		P HC	M HC	K HC	N HC	S HC	WMP35
P6001-D..	0,472–1,016			⊕			WPP25
P6003-D..	0,472–1,016	⊕		⊕			WPP45C
P6004-D..	0,472–1,004				⊕		WMP35
P6005-D..	0,472–1,016				⊕		WKK45C
P6006-D..	0,472–1,016	⊕					WNW25
							WMP35

HC = Coated carbide

B 1

Vyvrtávací nástroje HSS

B1



Hloubka vrtání

3 x D_C

5 x D_C


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

Strana v katalogu


www.walter-tools.com/woc/

A1154TFT

A1149XPL

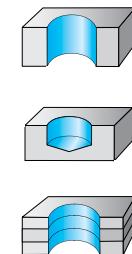
A1148

A3153

A3143

Vyvrtávací nástroje HSS

Hloubka vrtání



8 x Dc

B1



Označení	A1254TFT VA Inox	A1249XPL UFL®	A1222 UFL®	A1244 VA	Z3515
Další služby					
Norma	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338
Povlak / druh	TFT	XPL	nenatíraný	nenatíraný	
Stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	
Rozsah Ø [mm]	3–16	1–20	1–16	0,3–15	–
P Ocel	●	●●	●●	●	●
M Nerezová ocel	●●	●●	●	●●	●●
K Litina		●●	●●		
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●	●
S Těžko obrobiteľné materiály	●	●	●	●●	●●
H Tvrde materiály					
O Jiné	●	●	●		

Strana v katalogu

www.walter-tools.com/woc/

A1254TFT

A1249XPL

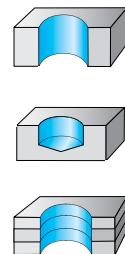
A1222

A1244

Z3515

Vyvrtávací nástroje HSS

B1



Hloubka vrtání

 $8 \times D_C$


Označení	Z3516	A4244 VA	A1247 Alpha® XE	A4247 Alpha® XE	DA110 Perform
----------	-------	-------------	--------------------	--------------------	------------------

Další služby

Norma		DIN 345	DIN 338	DIN 345	DIN 338
Povlak / druh		nenatíraný	nenatíraný	nenatíraný	WZ90AJ
Stopka		Morse kužel	Válcová stopka	Morse kužel	Válcová stopka
Rozsah Ø [mm]	–	10–32	1–16	10–40	1–16
P Ocel	●	●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●
K Litina			●●	●●	●●
N Nezelezné kovy	●	●	●●	●●	●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●●	●●	
H Tvrđe materijaly					
O Jiné			●	●	●

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

Z3516

A4244

A1247

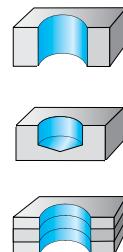
A4247

DA110

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Vyvrtávací nástroje HSS



B1



Označení	DA110 Perform	A1211TIN	A1211	Z3213	Z3218
----------	------------------	----------	-------	-------	-------

Další služby

Norma	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338
Povlak / druh		TIN	nenatáraný		
Stopka		Válcová stopka	Válcová stopka		
Rozsah Ø [mm]	–	0,5–16	0,2–22	–	–
P Ocel	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●
K Litina	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
N Neželezné kovy	●	●	●	●	●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●	●	●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●	●	●	●	●

Strana v katalogu



www.walter-tools.com/woc/

DA110

A1211TIN

A1211

73213

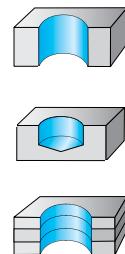
73218

WALTER SELECT

● ● hlavní použití ● další použití

Vyvrtávací nástroje HSS

B1



Hloubka vrtání

12 x Dc



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

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

A1549TFP

A1522

A4422

A1544

A1547

Vyvrtávací nástroje HSS

				B1
Hloubka vrtání	12 x Dc			
		16 x Dc		
				22 x Dc

Označení	A1511	A1622 UFL®	A4622 UFL®	A4611	A1722 UFL®
Další služby					
Norma	DIN 340	DIN 1869 I	DIN 1870 I	DIN 1870 I	DIN 1869 II
Povlak / druh	nенатіраный	nенатіраный	nенатіраный	nенатіраный	nенатіраный
Stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	Morse kužel	Morse kužel	Válcová stopka
Rozsah Ø [mm]	0,5–22	2–12,7	12–30	8–40	3–12
P Ocel	●	●●	●●	●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●
K Litina	●	●●	●●	●	●●
N Neželezné kovy	●	●●	●●	●	●●
S Těžko obrobiteľné materiály	●	●	●	●	●
H Tvrde materiály					
O Jiné	●	●	●	●	●

Strana v katalogu

www.walter-tools.com/woc/

A1511

A1622

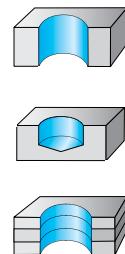
A4622

A4611

A1722

Vyvrtávací nástroje HSS

B1



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



Označení	A4722 UFL®	A1822 UFL®	A1922S UFL®	A1922L UFL®	Z3219TIN
Další služby	↻	↻	↻	↻	
Norma	DIN 1870 II	DIN 1869 III	Walter	Walter	DIN 338
Povlak / druh	nenařínaný	nenařínaný	nenařínaný	nenařínaný	
Stopka	Morse kužel	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	
Rozsah Ø [mm]	8–40	3,5–12	6–14	8–12	–
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Nezelezné kovy	●●	●●	●●	●●	●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●	●	●	●
H Tvrđe materijaly					
O Jiné	●	●	●	●	●

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

A4722

A1822

A1922S

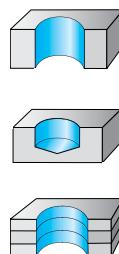
A1922L

Z3219TIN

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Vyvrtávací nástroje HSS



Hloubka vrtání

B1



Označení

Z3219

Z3216

Další služby

Norma	DIN 338	DIN 338
-------	---------	---------

Povlak / druh

Stopka		
--------	--	--

Rozsah Ø [mm]

P Ocel	••	••
M Nerezová ocel	●	●
K Litina	••	••
N Neželezné kovy	●	●
S Těžko obrobiteľné materiály	●	●
H Tvrde materiály		
O Jiné	●	●

Strana v katalogu



QR kód

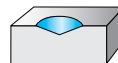
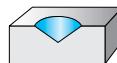
www.walter-tools.com/woc/

Z3219

Z3216

NC navrtáváky VHM a HSS

Obrábění



Norma

Walter

Walter

Walter

Walter

Walter

Countersink angle

90°

120°

B1



Označení

A1174

A1174C

A1114

A1114L

A1114S

Další služby



Řezný materiál

SOLID CARBIDE

SOLID CARBIDE

HSS

HSS

HSS

Povlak / druh

nenatíraný

nenatíraný

nenatíraný

nenatíraný

nenatíraný

Stopka

Válcová stopka

Válcová stopka

Válcová stopka

Válcová stopka

Rozsah Ø

3–20

3–20

4–20

4–12,7

2–25,4

P Ocel



M Nerezová ocel



K Litina



N Neželezné kovy



S Těžko obrobiteľné materiály



H Tvrde materiály



O Jiné



Strana v katalogu



www.walter-tools.com/woc/

A1174

A1174C

A1114

A1114L

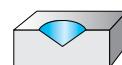
A1114S

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

NC navrtáváky VHM a HSS

Obrábění



Norma

Walter

Walter

Walter

Countersink angle

90°

B1



Označení

A1115

A1115L

A1115S

Další služby

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

Povlak / druh nenatíraný nenatíraný nenatíraný

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

Rozsah Ø 4–20 4–25,4 2–25,4

P Ocel	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●
K Litina	●●	●●	●●
N Nezelezné kovy	●●	●●	●●
S Těžko obrobiteLNé materiály	●	●	●
H Tvrde materiály			
O Jiné	●●	●●	●●

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

A1115

A1115L

A1115S

Středicí vrtáky VHM a HSS

Obrábění



Tvar

A

A

A

A

A

B1



Označení	K1161XPL	K1161	K1911	K1811	K1411S
----------	----------	-------	-------	-------	--------

Norma DIN 333-A DIN 333-A B.S. 328 ANSI B94.11 Walter

Řezný materiál	SOLID CARBIDE	SOLID CARBIDE	HSS	HSS	HSS
----------------	---------------	---------------	-----	-----	-----

Povlak / druh XPL nenatíraný nenatíraný nenatíraný nenatíraný

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

Rozsah Ø 0,5–6,3 0,5–6,3 1,191–7,938 0,635–7,938 0,75–5

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

Strana v katalogu



www.walter-tools.com/woc/

K1161XPL

K1161

K1911

K1811

K1411S

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Středicí vrtáky VHM a HSS

Obrábění				
Tvar	A	A	R	A

B1



Označení	K1411M	K1411L	K1313	K1311	K1215
Norma	Walter	Walter	Walter	Walter	DIN 333-B
Řezný materiál	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Povlak / druh	nenatíraný	nenatíraný	nenatíraný	nenatíraný	nenatíraný
Stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka
Rozsah Ø	0,75–4	2–4	1–4	0,63–6	1–10
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobiteľné materiály	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrdé materiály					
O Jiné	●●	●●	●●	●●	●●

Strana v katalogu



www.walter-tools.com/woc/

K1411M

K1411L

K1313

K1311

K1215

Středicí vrtáky VHM a HSS

Obrábění



Tvar

A

R

R

R

A

B1



Označení	K1131	K1114	K1113TIN	K1113	K1112
----------	-------	-------	----------	-------	-------

Norma DIN 333-A DIN 333-R DIN 333-R DIN 333-R DIN 333-A

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

Povlak / druh nenatíraný nenatíraný TIN nenatíraný nenatíraný

Stopka	Válcová stopka	Válcová stopka s ploškou	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka s ploškou
--------	----------------	--------------------------	----------------	----------------	--------------------------

Rozsah Ø 0,5–6,3 2–5 1–5 0,5–10 1,6–5

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

Strana v katalogu


www.walter-tools.com/woc/

K1131

K1114

K1113TIN

K1113

K1112

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Středicí vrtáky VHM a HSS

Obrábění



Tvar

A

A

B1



Označení	K1111TIN	K1111
----------	----------	-------

Norma DIN 333-A DIN 333-A

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

Povlak / druh TIN nenatíraný

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

Rozsah Ø 1–5 0,5–12,5

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

Strana v katalogu



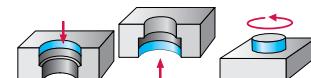
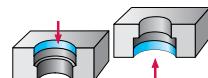
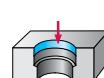
QR kód

www.walter-tools.com/woc/

K1111TIN

K1111

Nástroje na přesné vyvrtávání Walter Capto™ / ScrewFit

Obrábění

Rozsah Ø [mm]

1–20

19–167

148–635


Označení

B5110

B5115

B5120

Displej

analogové

analogové

analogové

Stopka

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

Plně tvrdokovová vyvrtávací tyč

Vhodné typy vložek

Strana v katalogu
QR kód

www.walter-tools.com/woc/

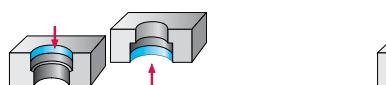
B5110

B5115

B5120

Nástroje na přesné vyrávaní Walter Capto™ / ScrewFit

Obrábění



Rozsah Ø [mm]

69–167

3–124

Označení

B5125

B4035

EB100

Displej

analogové

digitální

Stopka

Walter Capto™



ScrewFit

NCT

P Ocel	●●	●●	
M Nerezová ocel	●●	●●	
K Litina	●●	●●	
N Neželezné kovy	●●	●●	
S Těžko obrobiteľné materiály	●●	●●	
H Tvrđe materiјale	●	●	
O Jiné	●	●	

Plně tvrdokovová vyrávací tyč



Vhodné typy vložek



Strana v katalogu

QR kód

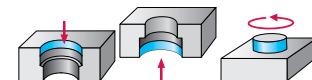
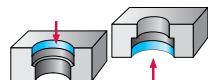
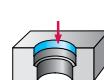
www.walter-tools.com/woc/

B5125

B4035

EB100

Nástroje na přesné vyvrtávání Walter NCT

Obrábění

Rozsah Ø [mm]

1–20

19–167

148–635


Označení

B5110

B5115

B5120

Displej

analogové

analogové

analogové

Stopka

Walter Capto™

ScrewFit

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

Plně tvrdokovová vyvrtávací tyč

Vhodné typy vložek

Strana v katalogu
QR kód

www.walter-tools.com/woc/

B5110

B5115

B5120

Nástroje na přesné vyvrtávání Walter NCT

Obrábění



Rozsah Ø [mm]

3–124

Označení

B4035

EB100

Displej

digitální

Stopka

Walter Capto™

ScrewFit



NCT

P Ocel



M Nerezová ocel



K Litina



N Neželezné kovy



S Těžko obrobiteľné materiály



H Tvrď materiály



O Jiné



Plně tvrdokovová vyvrtávací tyč



Vhodné typy vložek



Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

B4035

EB100

Dvoubřitě vyvrtávací nástroje Walter Capto™

Obrábění



Rozsah Ø [mm]

148–620

148–620

33–153



Označení

B5460

B5560

B3220

Displej

analogové

analogové

analogové

Stopka

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

Plně tvrdokovová vyvrtávací tyč

Vhodné typy vložek



Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

B5460

B5560

B3220

Dvoubřité vyvrtávací nástroje Walter Capto™

Obrábění



Rozsah Ø [mm]

20–33



Označení

B3221

Displej

analogové

Stopka

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

Plně tvrdokovová vyvrtávací tyč

Vhodné typy vložek



Strana v katalogu

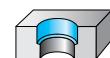
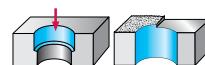


QR kód

www.walter-tools.com/woc/

B3221

Dvoubřitě vyvrtávací nástroje Walter NCT

Obrábění

Rozsah Ø [mm]

148–620

148–620

33–153


Označení

B5460

B5560

B3220

Displej

analogové

analogové

analogové

Stopka

Walter Capto™

ScrewFit

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

Plně tvrdokovová vyvrtávací tyč
Vhodné typy vložek

Strana v katalogu
QR kód

www.walter-tools.com/woc/

B5460

B5560

B3220

Dvoubřité vyvrtávací nástroje Walter NCT

Obrábění



Rozsah Ø [mm]

20–33



Označení

B3221

Displej

analogové

Stopka

Walter Capto™

B 2

ScrewFit

NCT



P Ocel



M Nerezová ocel



K Litina



N Neželezné kovy



S Těžko obrobiteľné materiály



H Tvrď materiály

O Jiné

Plně tvrdokovová vyvrtávací tyč

Vhodné typy vložek



Strana v katalogu

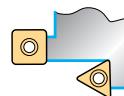
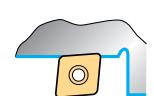


QR kód

www.walter-tools.com/woc/

B3221

Kazety ISO

Obrábění

Úhel nastavení

45°

75°

75°

90°

90°


Označení

PSSN...CA

PSKN...CA

SSKC-09...CA

PCFN...CA

PTFN...CA

Typy vyměnitelných břitových destiček

Velikost destičky l [mm]

12

9–15

9

12

16

Upínací systém

Páka

Páka

Šroub

Páka

Páka

Přesnost nastavení [mm]
D_c min [mm]

50

40 / 50 / 60 / 70

40

50

50

Strana v katalogu
QR kód

www.walter-tools.com/woc/

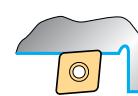
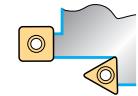
PSSN-CA

PSKN-CA

SSKC-09-CA

PCFN-CA

PTFN-CA

Obrábění

Úhel nastavení

90°

90°

90°

95°

95°


Označení

SCFC...CA

STFC...CA

SWFC...CA

PCLN...CA

SCLC...CA

Typy vyměnitelných břitových destiček

Velikost destičky l [mm]

9–12

9–11

6

12–16

9–12

Upínací systém

Šroub

Šroub

Šroub

Páka

Šroub

Přesnost nastavení [mm]
D_c min [mm]

40 / 50

25 / 40

40

50 / 60 / 70

40 / 50

Strana v katalogu
QR kód

www.walter-tools.com/woc/

SCFC-CA

STFC-CA

SWFC-CA

PCLN-CA

SCLC-CA

Kazety ISO

Obrábění



Úhel nastavení

105°



Označení

SSRC-12...CA

Typy vyměnitelných břitových destiček



Velikost destičky l [mm]

9

Upínací systém

Šroub

Přesnost nastavení [mm]

D_c min [mm]

40

Strana v katalogu

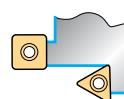
QR kód

www.walter-tools.com/woc/

SSRC-12-CA

B 2

Minikazety Walter

Obrábění

Úhel nastavení

15°

30°

45°

45°

60°


Označení

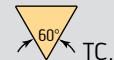
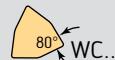
FR701

FR675

FR/FL 673

FR699

FR674

Typy vyměnitelných břitových destiček

Velikost destičky l [mm]

11

11

11

Upínací systém

Šroub

Šroub

Šroub

Šroub

Šroub

Přesnost nastavení [mm]
D_c min [mm]

20

20

20

20 / 25

20

Strana v katalogu
QR kód

www.walter-tools.com/woc/

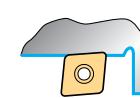
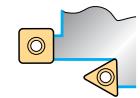
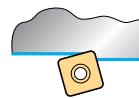
FR701

FR675

FR-FL-673

FR699

FR674

Obrábění

Úhel nastavení

60°

75°

75°

90°

90°


Označení

FR698

FR/FL 707

FR697

FR/FL 671

FR/FL 672

Typy vyměnitelných břitových destiček

Velikost destičky l [mm]

11

6

11

Upínací systém

Šroub

Šroub

Šroub

Šroub

Šroub

Přesnost nastavení [mm]
D_c min [mm]

20

20

20

14,5 / 20

20

Strana v katalogu
QR kód

www.walter-tools.com/woc/

FR698

FR-FL-707

FR697

FR-FL-671

FR-FL-672

Minikazety Walter

Obrábění

Úhel nastavení



Označení

FR680

B 2

Typy vyměnitelných břitových destiček

Velikost destičky l [mm]

4

Upínací systém

Šroub

Přesnost nastavení [mm]

D_c min [mm]

20

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

FR680

Kazety pro přesné vyvrtávání Walter

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

Úhel nastavení	90°	90°	90°	90°	95°
----------------	-----	-----	-----	-----	-----



Označení	FR/FL 709	FR/FL 710	FR760	FR761	FR/FL 711
Typy vyměnitelných břitových destiček					
Velikost destičky l [mm]	11	6	11	6	4
Upínací systém	Šroub	Šroub	Šroub	Šroub	Šroub
Přesnost nastavení [mm]	0,01	0,01	0,002	0,002	0,01
D _c min [mm]	36	28	28	28	28

Strana v katalogu



www.walter-tools.com/woc/

FR-FL-709

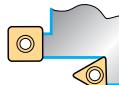
FR-FL-710

FR760

FR761

FR-FL-711

Obrábění



Úhel nastavení	95°	95°
----------------	-----	-----



Označení	FR/FL 717	FR763
Typy vyměnitelných břitových destiček		
Velikost destičky l [mm]	6	6
Upínací systém	Šroub	Šroub
Přesnost nastavení [mm]	0,01	0,002
D _c min [mm]	28	28

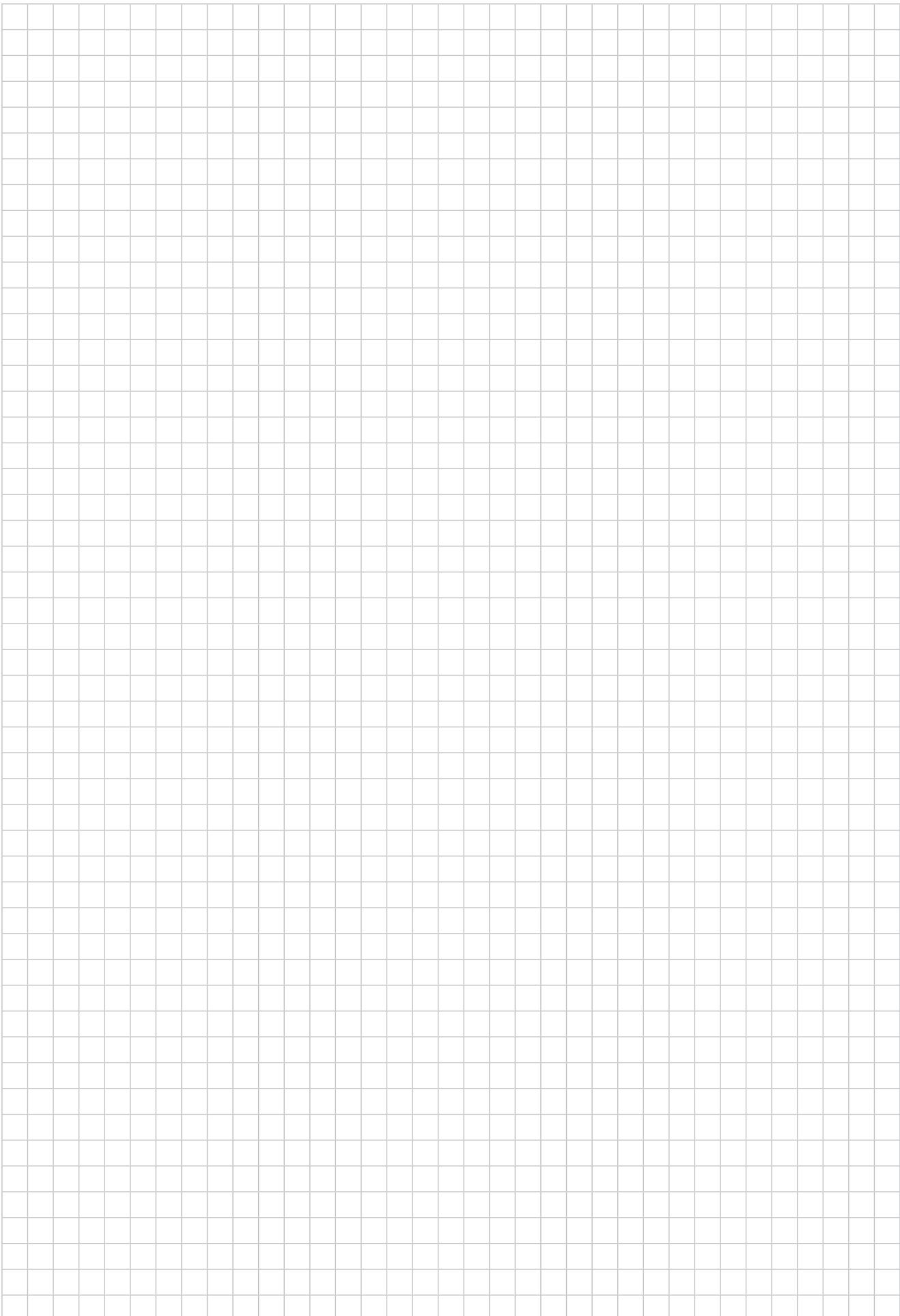
Strana v katalogu



www.walter-tools.com/woc/

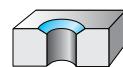
FR-FL-717

FR763



B 2

HSS záhlubník

B2

Hloubka vrtání


Označení	E6819TIN	Z3711TIN	E6819	E7819	E6818
----------	----------	----------	-------	-------	-------

Další služby

Norma	DIN 335		DIN 335	DIN 335	DIN 334
Povlak / druh	TIN		nenařízený	nenařízený	nenařízený
Stopka	Válcová stopka		Válcová stopka	Morse kužel	Válcová stopka
Rozsah Ø [mm]	1,5–4,2	–	1,3–4,2	3,2–22	1,6–6,3
P Ocel	●●		●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●		●●	●●	●●
K Litina	●●		●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●		●●	●●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●		●	●	●
H Tvrđe materijale					
O Jiné	●●		●●	●●	●●

Strana v katalogu


QR kód
www.walter-tools.com/woc/

E6819TIN

Z3711TIN

E6819

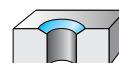
E7819

E6818

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

HSS záhlubník



Hloubka vrtání

B2



Označení

E7818

Další služby

Norma	DIN 334
Povlak / druh	nenatáraný
Stopka	Morse kužel
Rozsah Ø [mm]	4–25
P Ocel	●●
M Nerezová ocel	●●
K Litina	●●
N Neželezné kovy	●●
S Těžko obrobiteľné materiály	●
H Tvrde materiály	
O Jiné	●●

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

E7818

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Výstružníky VHM a HSS

Norma	Walter	Walter	Walter

B3


Označení	F2481TMS	F2481	F2482TMS	F2482	F2171
Řezný materiál	SOLID CARBIDE				
Povlak / druh	TMS	nenatíraný	TMS	nenatíraný	nenatíraný
Helix angle	Levá	Levá	přímý	přímý	Levá
Stopka	DIN 6535 HA				
Rozsah Ø [mm]	3,97–20	3,97–20	3,97–20	3,97–20	2–20
P Ocel	●●	●	●●	●	●●
M Nerezová ocel					●●
K Litina	●●	●	●●	●	●●
N Neželezné kovy		●●		●●	●●
S Těžko obrobiteľné materiály					●●
H Tvrdé materiály					●
O Jiné		●●		●●	●●

Strana v katalogu


www.walter-tools.com/woc/

F2481TMS

F2481

F2482TMS

F2482

F2171

Výstružníky VHM a HSS

Norma	Walter	DIN 212	DIN 212	DIN 212	DIN 2179



B 3

Označení	F2162	F1342	F1352	F1352HUN	F3234
Řezný materiál	SOLID CARBIDE	HSS	HSS	HSS	HSS
Povlak / druh	nenařízený	nenařízený	nenařízený	nenařízený	nenařízený
Helix angle	přímý	přímý	Levá	Levá	Levá
Stopka	DIN 6535 HA	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka	Válcová stopka
Rozsah Ø [mm]	4–20	1–20	0,9–20	0,95–12	1–12
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●				
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobiteľné materiály	●●				
H Tvrdé materiály	●				
O Jiné	●●	●●	●●	●●	●●

Strana v katalogu

www.walter-tools.com/woc/

F2162

F1342

F1352

F1352HUN

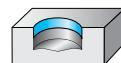
F3234

QR kód

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

VýSTRUŽNÍKY VHM a HSS



Norma	DIN 206	DIN 859
-------	---------	---------


B3

Označení	F1131	F1231
Řezný materiál	HSS	HSS
Povlak / druh	nenatíraný	nenatíraný
Helix angle	Levá	Levá
Stopka	Válcová stopka	Válcová stopka
Rozsah Ø [mm]	1–32	8–30
P Ocel	●●	●●
M Nerezová ocel		
K Litina	●●	●●
N Neželezné kovy	●●	●●
S Těžko obrobiteľné materiály		
H Tvrdé materiály		
O Jiné	●●	●●

Strana v katalogu

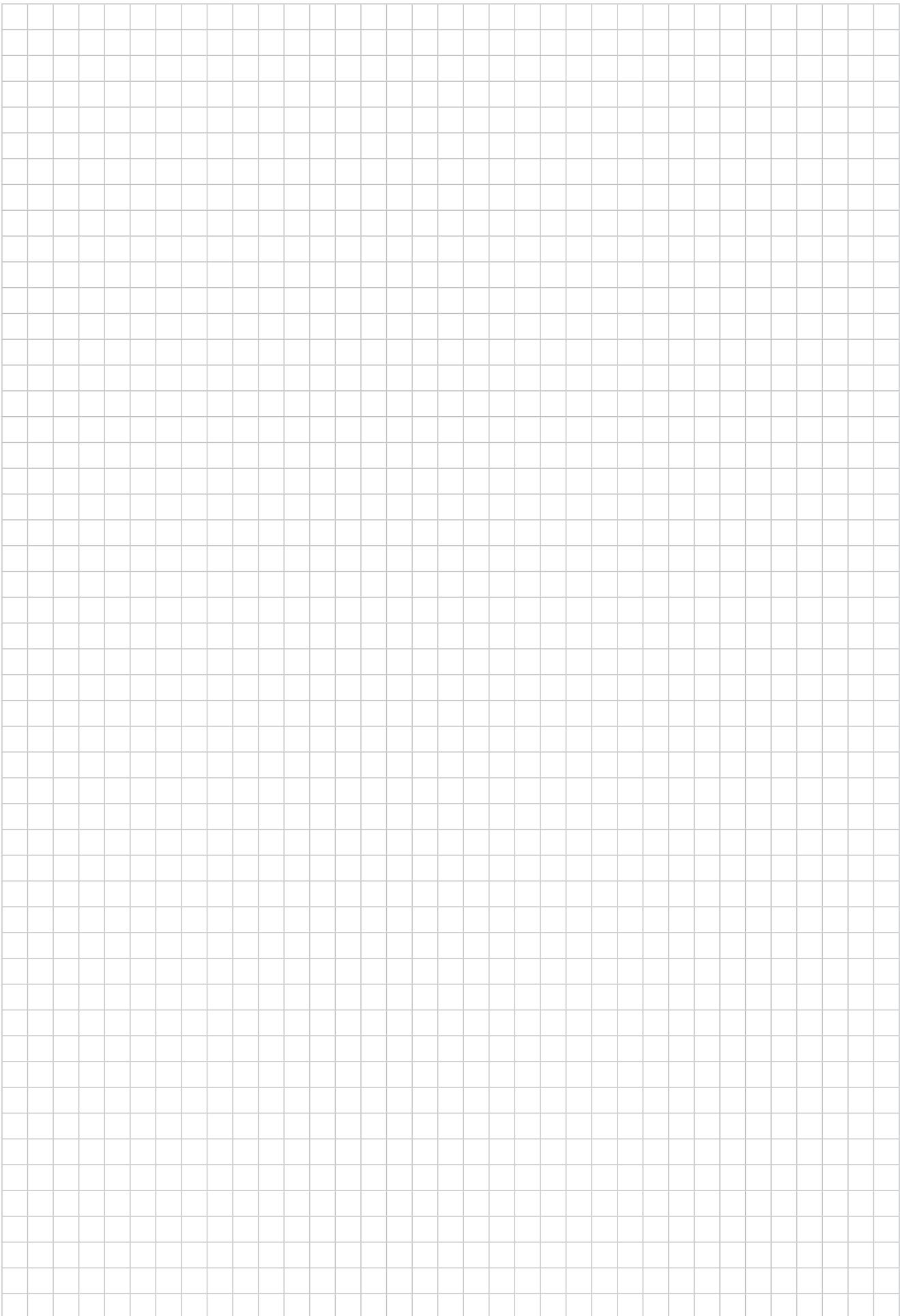


QR kód

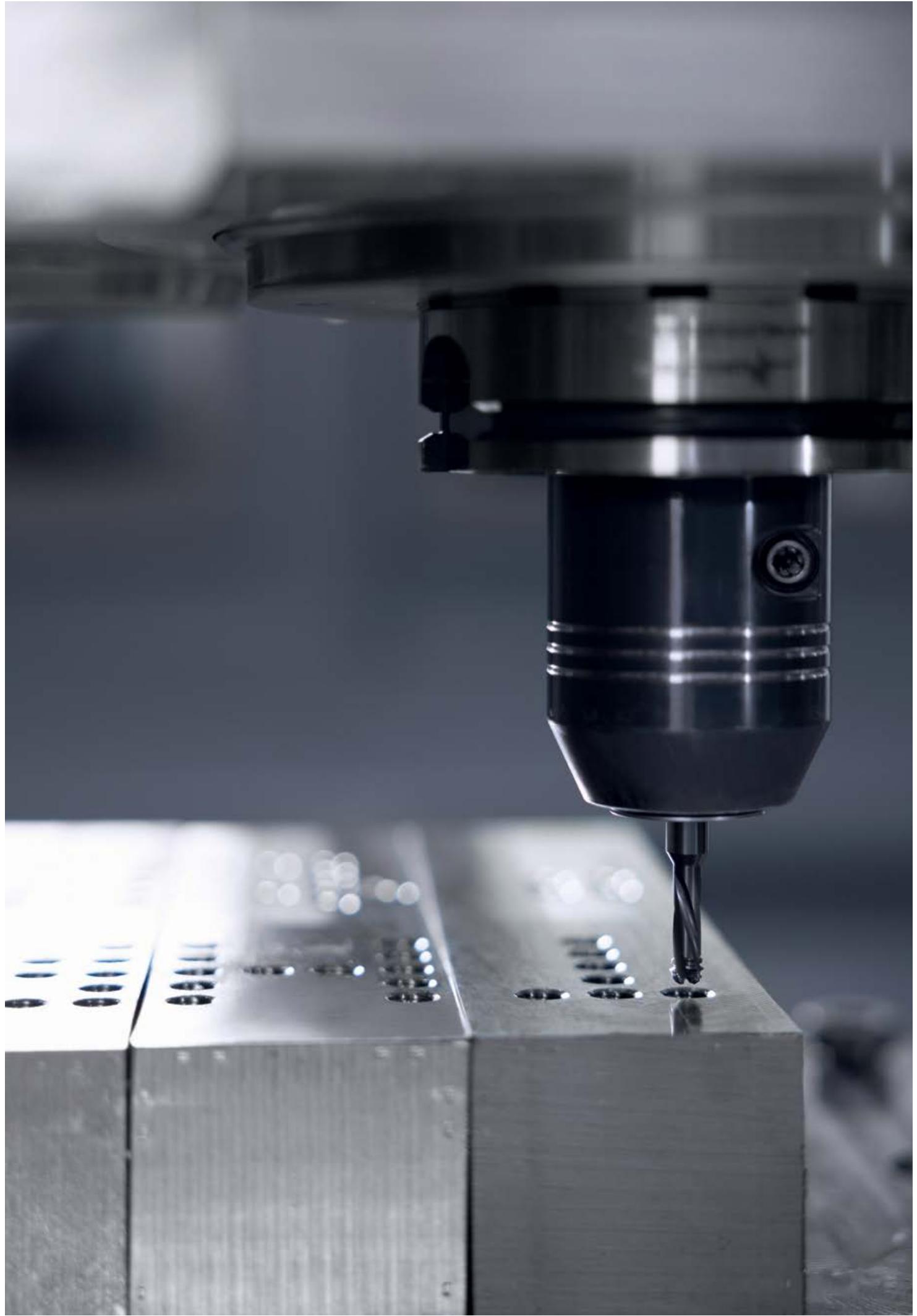
www.walter-tools.com/woc/

F1131

F1231



B 3

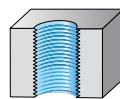


C – Závitování

C1: Řezání závitů		Strana
Závitníky HSS-E (-PM)	Přehled sortimentu	
	Závitníky HSS-E (-PM)	266
	Stránky pro objednání	
	MF – jemný metrický závit	279
	MJ / UNJC / UNJF	280
Závitníky ze slinutého karbidu	Přehled sortimentu	
	Závitníky ze slinutého karbidu	290
C2: Tváření závitů		Strana
Tvářecí závitníky HSS-E (-PM) a ze slinutého karbidu	Přehled sortimentu	
	Tvářecí závitníky HSS-E (-PM) a ze slinutého karbidu	292
C3: Frézování závitů		Strana
Frézování závitů	Přehled sortimentu	
	Vrtací závitová fréza	296
	Stránky pro objednání	
	Vrtací závitová fréza	297
Závitové frézy se sražením	Přehled sortimentu	
	Závitové frézy se sražením	302
Závitové frézy bez sražení	Závitové frézy bez sražení	303
	Stránky pro objednání	
	Závitové frézy bez sražení	305
Orbitální závitová fréza	Přehled sortimentu	
	Orbitální závitové frézy ze slinutého karbidu	309
	Stránky pro objednání	
	Orbitální závitové frézy ze slinutého karbidu	310
Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami	Přehled sortimentu	
	Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami	319

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitu

 1 x D_N

 1 x D_N

 1 x D_N

 1 x D_N

 2 x D_N


Označení	AMB	MMB	Protostep Inox	Prototex® OS	Prototex® TiNi
Druh závitu					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF					✓
UNC / UNF / UN-8					✓
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček					
Tolerance	7G	6H	6HX	6H	2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Tvar náběhu	18 P		NA	B	B
Povlak / druh	TiN	bez povlaku	VAP	bez povlaku	TiCN / bez povlaku
Řezný materiál					
P Ocel	●●	●●		●●	●●
M Nerezová ocel			●●		●●
K Litina					
N Nezelezné kovy				●	●
S Těžko obrobiteľné materiály					●●
H Tvrde materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

amb

mmb

protostep-inox

prototex-os

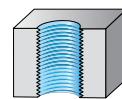
prototex-tini

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitu

2 x D_N2 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N

NEW



Označení

Prototex® TiNi Plus

TMB

KMB H

Paradur® N

Prototex® Megasprint

Druh závitu

M

✓

MF

✓

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

✓

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

✓

✓

✓

✓

Základní tvar vyměnitelných břitových destiček

Tolerance

3B / 4H / 6HX

7H

6H / NORMAL

6H

6H

Přívod chlazení

Vnější

Vnější

Vnější

Vnější

radiální

Tvar náběhu

B

24 P

B

D

B

Povlak / druh

ACN

bez povlaku

bez povlaku

bez povlaku

TIN

Řezný materiál

HSS-E-PM

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

P Ocel

●●

M Nerezová ocel

●●

●

K Litina

●●

●●

●●

●

N Nezelezné kovy

●●

●●

●●

●

S Těžko obrobiteľné materiály

●●

H Tvrde materiály

●●

O Jiné

●

●

●

●

Strana v katalogu

280

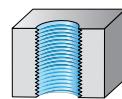


QR kód

www.walter-tools.com/woc/[prototex-tini-plus](#)[tmb](#)[kmb-h](#)[paradur-n](#)[prototex-megasprint](#)

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitu

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N


Označení	Prototex® Sprint	Prototex® Synchrospeed	Prototex® X-pert M	Prototex® X-pert N	Prototex® X-pert P
Druh závitu					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓		✓
UNC / UNF / UN-8			✓		✓
G / Rc / Rp			✓		✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					✓
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček					
Tolerance	6H	6HX	2B / 3B / 5HX / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL	6H	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Tvar náběhu	B	B	B	B	B
Povlak / druh	TiCN / TiN	THL / TiN	TiCN / TiN / VAP	bez povlaku	TiCN / TiN / bez povlaku
Řezný materiál	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Ocel	●	●●	●		●●
M Nerezová ocel	●	●●	●●		
K Litina		●●			●●
N Neželezné kovy	●	●●		●●	●●
S Těžko obrobiteľné materiály		●●		●	
H Tvrde materiály					
O Jiné		●●		●	●

Strana v katalogu



QR kód

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

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění					
Hloubka závitu	3 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	1,5 x D _N	2 x D _N
Označení	Prototex® X-pert P AZ	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paradur® H	HGB
Druh závitu	M ✓	M ✓ ✓	M ✓ ✓	M ✓ ✓	M ✓
MF	MF ✓	MF ✓	MF ✓	MF ✓	MF ✓
UNC / UNF / UN-8	UNC / UNF / UN-8 ✓	UNC / UNF / UN-8 ✓	UNC / UNF / UN-8 ✓	UNC / UNF / UN-8 ✓	UNC / UNF / UN-8 ✓
G / Rc / Rp	G / Rc / Rp ✓				G / Rc / Rp ✓
MJ / UNJC / UNJF	MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF	NPT / NPTF				
Pg / BSW / Tr	Pg / BSW / Tr				
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček					
Tolerance	6H	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	2B / 6H	6H / NORMAL	6H
Přívod chlazení	Vnější	Vnější / radiální	Vnější	Vnější	Vnější
Tvar náběhu	B	B	B	C	C
Povlak / druh	bez povlaku	THL / TIN	WY80AA / WY80FC	TIN / bez povlaku	bez povlaku
Řezný materiál	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS
P Ocel	●●	●●	●●		●
M Nerezová ocel		●●	●●		
K Litina	●●	●●	●●	●	●
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	●●	●
S Těžko obrobiteľné materiály					
H Tvrde materiály					
O Jiné	●			●	

Strana v katalogu



QR kód

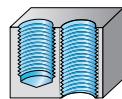
www.walter-tools.com/woc/[prototex-xpert-p-az](#)[prototex-eco-plus](#)[TC216](#)[paradur-h](#)[hgb](#)

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitu	2 x D _N	3 x D _N			
----------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



Označení	HGB Inox	HGB Ti	Paradur® AP	Paradur® FT	KMB Ms
Druh závitu					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF					
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček					
Tolerance	6HX	6HX	6HX	6H	6H / NORMAL
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Tvar náběhu	C	C	C	D	E / F
Povlak / druh	VAP	NID	NIT	bez povlaku	bez povlaku
Řezný materiál	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E
P Ocel	●				
M Nerezová ocel	●				
K Litina					
N Nezelezné kovy			●●		●●
S Těžko obrobiteľné materiály		●	●	●	
H Tvrde materiály					
O Jiné				●	●

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/
[hgb-inox](#)
[hgb-ti](#)
[paradur-ap](#)
[paradur-ft](#)
[kmb-ms](#)
WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění					
Hloubka závitu	3 x D _N	3 x D _N			
Označení	Paradur® Eco Cl	Paradur® X-pert K	Paradur Inox®	Paradur Inox® 40	Paradur® H
Druh závitu	M ✓ MF ✓ UNC / UNF / UN-8 ✓ G / Rc / Rp ✓ MJ / UNJC / UNJF NPT / NPTF Pg / BSW / Tr	✓	✓		
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček					
Tolerance	2B / 6HX / NORMAL	6HX	NORMAL	NORMAL	NORMAL
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Tvar náběhu	C / E	C	C	C	C
Povlak / druh	NID / TICN	TAFT	THL / VAP	bez povlaku	bez povlaku
Řezný materiál	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Ocel			●●	●●	
M Nerezová ocel			●●	●●	
K Litina	●●	●●	●	●	●
N Nezelezné kovy	●●	●		●	●●
S Těžko obrobiteľné materiály					
H Tvrde materiály					
O Jiné	●●				●

Strana v katalogu

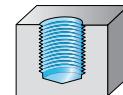
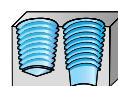


QR kód

www.walter-tools.com/woc/[paradur-eco-ci](#)[paradur-xpert-k](#)[paradur-inox](#)[paradur-inox-40](#)[paradur-h](#)

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitu

 1,5 x D_N

 1,5 x D_N

 1,5 x D_N


Označení	Paradur® N	Paradur® Ni	Paradur Inox® 25	Paradur® HN	Paradur® N
Druh závitu					
M			✓		✓
MF			✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8					✓
G / Rc / Rp			✓		✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF	✓	✓			
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček					
Tolerance	NORMAL	NORMAL	6HX / NORMAL	6HX	2B / 3B / 6G / 6H / NORMAL
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Tvar náběhu	C	C	E	E	C
Povlak / druh	VAP	TiCN / bez povlaku	TiN	bez povlaku	TiCN / TiN / bez povlaku
Řezný materiál	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Ocel	●●	●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel			●●		
K Litina	●●			●●	●●
N Neželezné kovy	●●			●●	●●
S Těžko obrobiteľné materiály		●●			
H Tvrde materiály					
O Jiné					

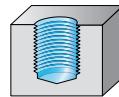
Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/
[paradur-n](#)
[paradur-ni](#)
[paradur-inox-25](#)
[paradur-hn](#)
[paradur-n](#)

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



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

NEW

NEW



Označení	Paradur® Ni	Paradur® Ni 10	TC122 Supreme	Paradur® Ti	Paradur® Ti Plus
Druh závitu					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓			✓	
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF		✓		✓	✓
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	✓			✓	
Tolerance	2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX	3B / 4H / 6HX	6HX	2B / 3B / 4H / 6HX	3B / 4H / 6HX
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Tvar náběhu	C	C	C	C	C
Povlak / druh	TiCN / bez povlaku	TiN / bez povlaku	WW60BC	TiCN / bez povlaku	ACN
Řezný materiál	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM
P Ocel	●●	●●	●●	●●	
M Nerezová ocel					
K Litina	●●		●		
N Neželezné kovy	●	●		●	
S Těžko obrobiteľné materiály	●●	●●		●●	●●
H Tvrde materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu

288

283

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

paradur-ni

paradur-ni-10

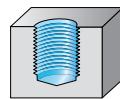
TC122

paradur-ti

paradur-ti-plus

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



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



Označení	Paradur® STE	Paradur® Synchrospeed	Paradur® X-pert M	TC121 Supreme	TC122 Supreme
Druh závitu					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓		
UNC / UNF / UN-8			✓		
G / Rc / Rp	✓	✓	✓		
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček			✓		
Tolerance	6HX / NORMAL	6HX / NORMAL	2B / 3B / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL	6HX	6HX
Přívod chlazení	Vnější	Vnější / axiální	Vnější	Vnější / axiální	axiální
Tvar náběhu	E	C	C	C	C
Povlak / druh	THL / bez povlaku	THL / TIN/VAP	THL / TICN / TIN / VAP	WW60RG / WY80BD	WW60BC
Řezný materiál	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM
P Ocel	●	●●	●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●●	●●	●	
K Litina	●	●●		●	●
N Nezelezné kovy	●	●		●	
S Těžko obrobiteľné materiály		●			
H Tvrde materiály					
O Jiné		●			

Strana v katalogu

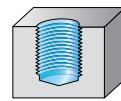


QR kód

www.walter-tools.com/woc/
[paradur-ste](#)
[paradur-synchrospeed](#)
[paradur-xpert-m](#)
[TC121](#)
[TC122](#)

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitu

3 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N

NEW



Označení

KMB WST

Paradur® Eco CI

Paradur® Eco Plus

Paradur® Uni

Paradur® WLM Syncrospeed

Druh závitu

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

G / Rc / Rp

✓

✓

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Základní tvar vyměnitelných břitových destiček

Tolerance

6H

6HX

2B / 6GX / 6HX / NORMAL

6G / 6H / NORMAL

6H

Přívod chlazení

Vnější

axiální / radiální

Vnější / axiální / radiální

Vnější

Vnější

Tvar nábehu

C

C / E

C / E

C

C

Povlak / druh

bez povlaku

TICN

THL / TIN

TIN / VAP / bez povlaku

CRN / bez povlaku

Řezný materiál

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E

HSS-E

P Ocel

●●

●●

●●

●

M Nerezová ocel

●●

K Litina

●

●●

●●

●

●●

N Neželezné kovy

●

●●

●●

●

●●

S Těžko obrobitelné materiály

●●

H Tvrđe materiály

●●

O Jiné

●●

●●

●●

●●

Strana v katalogu

279

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

kmb-wst

paradur-eco-ci

paradur-eco-plus

paradur-uni

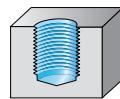
paradur-wlm-synchrospeed

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitu

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N

C1
 Označení

Paradur® X-pert N

Paradur® X-pert P

Paradur® X-pert P AZ

TC115 Perform

TC120 Supreme

Druh závitu

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

✓

✓

G / Rc / Rp

✓

✓

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Základní tvar vyměnitelných břitových destiček

✓

✓

Tolerance

2B / 3B / 6G / 6H / 6HMOD / NORMAL

2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL

6H

2B / 6H

6HX

Přívod chlazení

Vnější

Vnější

Vnější

Vnější

Vnější / axiální

Tvar náběhu

C

C

C

C / E

C

Povlak / druh

bez povlaku

THL / TIN / bez povlaku

bez povlaku

WY80AA / WY80FC

WW60AG

Řezný materiál

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

P Ocel

●●

●●

●●

●●

M Nerezová ocel

●●

●●

K Litina

●●

●●

N Nezelezné kovy

●●

●

●

●

●

S Těžko obrobiteľné materiály

●

●

●

H Tvrďe materiály

●

●

O Jiné

●

●

●

Strana v katalogu

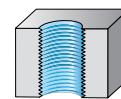
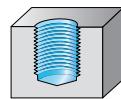
QR kód


www.walter-tools.com/woc/
[paradur-xpert-n](#)
[paradur-xpert-p](#)
[paradur-xpert-p-az](#)
[TC115](#)
[TC120](#)
WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitu

3 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N1,5 x D_N

Označení

TC142 Supreme

Paradur® NH

Paradur® Short Chip HT

TC130 Supreme

Paradur® Combi

Druh závitu

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

✓

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Základní tvar vyměnitelných břitových destiček

Tolerance

6HX / NORMAL

6H

6HX

2B / 6HX

6H

Přívod chlazení

Vnější

axiální

axiální

axiální

Vnější

Tvar náběhu

C

C

C

C

C

Povlak / druh

WW60RB / WY80FC

TIN / bez povlaku

THL / bez povlaku

WY80AA / WY80EH

bez povlaku

Řezný materiál

HSS-E / HSS-E-PM

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

P Ocel

●

●●

●●

●●

●●

M Nerezová ocel

●●

K Litina

●●

N Nezelezné kovy

●

S Těžko obrobiteľné materiály

H Tvrde materiály

O Jiné

●

●

Strana v katalogu



www.walter-tools.com/woc/

TC142

paradur-nh

paradur-short-chip-ht

TC130

paradur-combi

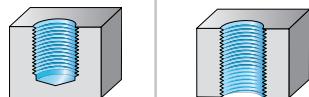
WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

C1

Závitníky HSS-E (-PM)

Obrábění



Hloubka závitu

$3 \times D_N$

$3 \times D_N$



Označení

TC115 Perform

TC216 Perform

Druh závitu

M



MF

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Základní tvar vyměnitelných břitových destiček

Tolerance

6H

6H

Přívod chlazení

Vnější

Vnější

Tvar náběhu

C

B

Povlak / druh

WY80AA / WY80FC

WY80AA / WY80FC

Řezný materiál

HSS-E

HSS-E

P Ocel



M Nerezová ocel



K Litina



N Nezelezné kovy



S Těžko obrobiteľné materiály

H Tvrde materiály

O Jiné

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

TC115

TC216

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

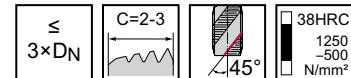
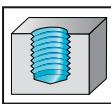
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus

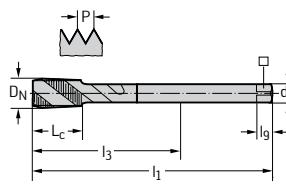


– Pro materiály s dlouhou třískou



THL	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●			

DIN 374



Parallel shank

Označení THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
EP2156302-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
★ EP2156302-M7X1	MF 7x1	1	80	10	58	5,5	4,3	7	3
EP2156302-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
★ EP2156302-M9X1	MF 9x1	1	90	13	67	7	5,5	8	3
EP2156302-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
EP2156302-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
★ EP2156302-M11X1	MF 11x1	1	90	15	66	8	6,2	9	3
EP2156302-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
EP2156302-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
EP2156302-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
EP2156302-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
EP2156302-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
EP2156302-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
EP2156302-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
EP2156302-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
EP2156302-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	4

C1

WALTER
SELECT

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

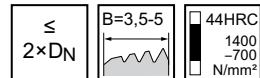
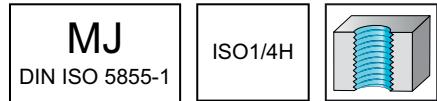
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus



- Doporučujeme s emulzí
- Zaoblený vnější průměr



ACN	P	M	K	N	S	H	O
	●●						

~DIN 371

Označení ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
★ 2020763-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
★ 2020763-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
★ 2020763-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
★ 2020763-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
★ 2020763-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29	8	6,2	9	3
★ 2020763-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33	10	8	11	3

Parallel shank

C1

**WALTER
SELECT**

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

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

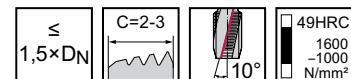
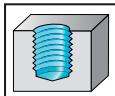
Paradur® Ni 10



- Zaoblený vnější průměr
- Pro materiály s dlouhou a krátkou třískou

MJ
DIN ISO 5855-1

ISO1/4H



P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●●				

~DIN 371

Označení nenatíraný	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 $h9$ mm	l_g mm		N
							mm	mm	
2041014-MJ3	MJ 3	0,5	56	8	8	3,5	2,7	6	3
2041014-MJ4	MJ 4	0,7	63	10,5	10,5	4,5	3,4	6	3
2041014-MJ5	MJ 5	0,8	70	13	13	6	4,9	8	3
2041014-MJ6	MJ 6	1	80	15,5	15,5	6	4,9	8	3

Parallel shank

Bez zápicihu za závitem

C1

WALTER
SELECT

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

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

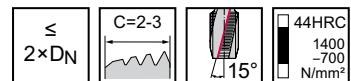
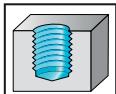
Paradur® Ti



- Doporučujeme s olejem
- Zaoblený vnější průměr

MJ
DIN ISO 5855-1

ISO1/4H



P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●	●●	●	●●	●

~DIN 371

Označení nenatíraný	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	l ₉ mm	N	
								nematíraný	natíraný
204164-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
204164-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
204164-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
204164-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
204164-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
204164-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

≤ MJ 5: bez výkružku za závitem

C1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ● ● → střední = ● ● → nepříznivé = ● ● podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

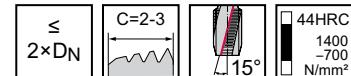
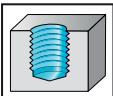
Paradur® Ti Plus



- Doporučujeme s emulzí
- Zaoblený vnější průměr

MJ
DIN ISO 5855-1

ISO1/4H



ACN	P	M	K	N	S	H	O
	●●						

~DIN 371

Označení ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
★ 2040663-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
★ 2040663-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
★ 2040663-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
★ 2040663-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
★ 2040663-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29	8	6,2	9	3
★ 2040663-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33	10	8	11	3

Parallel shank

C1

**WALTER
SELECT**

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

●● hlavní použití ● další použití

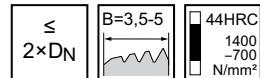
Strojní závitník HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus



- Doporučujeme s emulzí
- Zaoblený vnější průměr



ACN	P	M	K	N	S	H	O
	●●						

~DIN 2184-1

Označení ACN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	l _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l ₉ mm	N
★ 2220763-UNJC4	UNJC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
★ 2220763-UNJC6	UNJC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
★ 2220763-UNJC8	UNJC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
★ 2220763-UNJC10	UNJC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
★ 2220763-UNJC1/4	UNJC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
★ 2220763-UNJC5/16	UNJC 5/16-18	7,938	90	18	29	8	6,2	9	3
Parallel shank	★ 2220763-UNJC5/16	7,938	90	18	29	8	6,2	9	3
	★ 2220763-UNJC3/8	9,525	100	20	33	10	8	11	3

C1

**WALTER
SELECT**

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

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

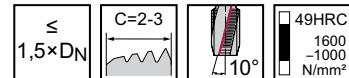
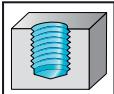
Paradur® Ni 10



- Zaoblený vnější průměr
- Pro materiály s dlouhou a krátkou třískou

UNJC
ASME B1.15

3B



P	M	K	N	S	H	O
●●		●	●●			

~DIN 2184-1

Označení nenatíraný		D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
		224101-UNJC4	UNJC #4-40	2,845	56	8	8	3,5	2,7	6	3
		224101-UNJC6	UNJC #6-32	3,505	56	10	10	4	3	6	3
		224101-UNJC8	UNJC #8-32	4,166	63	11	11	4,5	3,4	6	3
		224101-UNJC10	UNJC #10-24	4,826	70	13,5	13,5	6	4,9	8	3
		224101-UNJC1/4	UNJC 1/4-20	6,35	80	17,5	17,5	7	5,5	8	3
		224101-UNJC5/16	UNJC 5/16-18	7,938	90	21	21	8	6,2	9	3
Parallel shank		224101-UNJC3/8	UNJC 3/8-16	9,525	100	25	25	10	8	11	3

≤ UNC 10: bez výkružku za závitem

C1

**WALTER
SELECT**

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

Strojní závitník HSS-E-PM

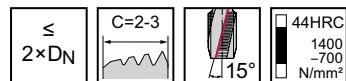
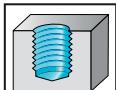
mm

Paradur® Ti Plus



- Doporučujeme s emulzí
- Zaoblený vnější průměr

UNJC
ASME B1.15

3B


P	M	K	N	S	H	O
●●						

~DIN 2184-1

Označení ACN	D _{N-P}	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	l _g mm	N
★ 2240663-UNJC4	UNJC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6 3
★ 2240663-UNJC6	UNJC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6 3
★ 2240663-UNJC8	UNJC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6 3
★ 2240663-UNJC10	UNJC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8 3
★ 2240663-UNJC1/4	UNJC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8 3
★ 2240663-UNJC5/16	UNJC 5/16-18	7,938	90	18	29	8	6,2	9 3
★ 2240663-UNJC3/8	UNJC 3/8-16	9,525	100	20	33	10	8	11 3

Parallel shank

C1

**WALTER
SELECT**

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

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

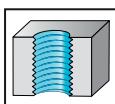
Prototex® TiNi Plus



- Doporučujeme s emulzí
- Zaoblený vnější průměr

UNJF
ASME B1.15

3B



$\leq 2 \times D_N$ $B=3,5-5$ $44HRC$
 $1400-700$ N/mm²

ACN	P	M	K	N	S	H	O
	●●						

~DIN 2184-1

Označení ACN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
★ 2320763-UNJF6	UNJF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
★ 2320763-UNJF8	UNJF #8-36	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2320763-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
★ 2320763-UNJF12	UNJF #12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
2320763-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2320763-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
★ 2320763-UNJF7/16	UNJF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
★ 2320763-UNJF1/2	UNJF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
2320763-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3
★ 2320763-UNJF9/16	UNJF 9/16-18	14,288	100	25	71	11	9	12	4
★ 2320763-UNJF5/8	UNJF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4
★ 2320763-UNJF7/8	UNJF 7/8-14	22,225	125	30	78	18	14,5	17	4

UNJF 10: bez výkružku za závitem

C1

WALTER
SELECT

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

Strojní závitník HSS-E-PM

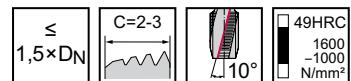
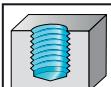
mm

Paradur® Ni 10



- Zaoblený vnější průměr
- Pro materiály s dlouhou a krátkou třískou

UNJF
ASME B1.15

3B


P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●	●●	●	●●	●

~DIN 2184-1

Označení nenatíraný		D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		234101-UNJF6	UNJF #6-40	3,505	56	9,5	9,5	4	3	6 3
		234101-UNJF8	UNJF #8-36	4,166	63	11	11	4,5	3,4	6 3
		234101-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	12,5	12,5	6	4,9	8 3
		★ 234101-UNJF12	UNJF #12-28	5,486	80	14,5	14,5	6	4,9	8 3
		234101-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	16	16	7	5,5	8 3
		234101-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	20	20	8	6,2	9 3
		234101-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	23	23	10	8	11 3
		★ 234101-UNJF7/16	UNJF 7/16-20	11,113	100	27	27	12	9	12 4
		★ 234101-UNJF1/2	UNJF 1/2-20	12,7	100	30	30	14	11	14 4
		★ 234101-UNJF9/16	UNJF 9/16-18	14,288	100	33,5	56	14	11	14 4
		★ 234101-UNJF5/8	UNJF 5/8-18	15,875	100	37	55	16	12	15 4
		★ 234101-UNJF7/8	UNJF 7/8-14	22,225	125	51	78	18	14,5	17 5

≤ UNJF 10: bez výkružku za závitem

C1

**WALTER
SELECT**

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

●● hlavní použití ● další použití

Strojní závitník HSS-E-PM

mm

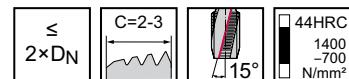
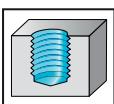
Paradur® Ti Plus



- Doporučujeme s emulzí
- Zaoblený vnější průměr

UNJF
ASME B1.15

3B



ACN	P	M	K	N	S	H	O
	●●						

~DIN 2184-1

Parallel shank	Označení ACN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N
	★ 2340663-UNJF6	UNJF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	★ 2340663-UNJF8	UNJF #8-36	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2340663-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	★ 2340663-UNJF12	UNJF #12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
	2340663-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2340663-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2340663-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3
	★ 2340663-UNJF7/16	UNJF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	★ 2340663-UNJF1/2	UNJF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	★ 2340663-UNJF9/16	UNJF 9/16-18	14,288	100	25	71	11	9	12	4
	★ 2340663-UNJF5/8	UNJF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4
	★ 2340663-UNJF7/8	UNJF 7/8-14	22,225	125	30	78	18	14,5	17	5

UNJF 10: bez výkružku za závitem

C1

**WALTER
SELECT**

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

Závitníky ze slinutého karbidu

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



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

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

prototex-hsc

TC388

TC389

paradur-hs

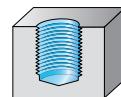
paradur-n

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Závitníky ze slinutého karbidu

Obrábění



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



Označení	Paradur® HSC	Paradur® Engine	Paradur® HS	Paradur® GG	Paradur® N
Druh závitu					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček					
Tolerance	6HX	6HX	6H	6HX	6H
Přívod chlazení	axiální	axiální	axiální	axiální	axiální
Tvar náběhu	C	E	C	C	C
Povlak / druh	TiCN	bez povlaku	TiCN	TAFT / bez povlaku	bez povlaku
Řezný materiál	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
P Ocel	●●				
M Nerezová ocel					
K Litina	●●	●●	●	●●	●●
N Neželezné kovy		●●	●●	●	●●
S Těžko obrobiteľné materiály			●		
H Tvrde materiály	●●		●		
O Jiné			●●	●	●

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

paradur-hsc

paradur-engine

paradur-hs

paradur-gg

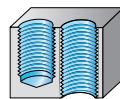
paradur-n

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Tvařecí závitníky HSS-E a VHM

Obrábění



Hloubka závitu	2 x D _N	3 x D _N			
----------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



Označení	Protodyn® Eco LM	Protodyn® C	TC410 Advance	TC420 Supreme	TC430 Supreme
Druh závitu					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF					
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček					
Tolerance	6HX	6GX / 6HX	6GX / 6HX / 7GX	6GX / 6HX	6HX
Přívod chlazení	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější	Vnější
Tvar náběhu	C	C	C / D	C	C
Povlak / druh	CRN	NID / bez povlaku	WY80AD	WW60AD / WW60BA	WW60EL
Řezný materiál	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM
P Ocel	●	●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel			●●	●	●
K Litina			●	●	●
N Nezelezné kovy	●●		●●	●●	●
S Těžko obrobiteľné materiály	●●		●	●	
H Tvrde materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu



QR kód


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

[TC410](#)

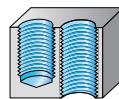
[TC420](#)

[TC430](#)
WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Tvářecí závitníky HSS-E a VHM

Obrábění



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



Označení	TC470 Supreme	Protodyn® S Synchrospeed	Protodyn® SC	Protodyn® SF	TC410 Advance
Druh závitu					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8					✓
G / Rc / Rp				✓	✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček					
Tolerance	6HX	6HX	6GX / 6HX	6HX / NORMAL	2BX / 6GX / 6HX / 7GX / NORMAL
Přívod chlazení	Vnější	Vnější / radiální	Vnější	Vnější	Vnější
Tvar náběhu	C	C	C	C	C
Povlak / druh	WG20EL	TiCN / TiN	NID / bez povlaku	TiCN	WY80AD
Řezný materiál	VHM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Ocel	●●	●●	●	●●	●●
M Nerezová ocel		●●		●●	●●
K Litina	●				●
N Nezelezné kovy	●	●●	●	●●	●●
S Těžko obrobiteľné materiály		●		●	●
H Tvrde materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

TC470

protodyn-s-synchrospeed

protodyn-sc

protodyn-sf

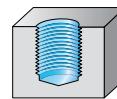
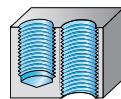
TC410

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Tvařecí závitníky HSS-E a VHM

Obrábění



Hloubka závitu

 3,5 x D_N

 3,5 x D_N

 3,5 x D_N

 3,5 x D_N

 3,5 x D_N


Označení

TC420 Supreme

TC430 Supreme

TC440 Supreme

TC470 Supreme

TC410 Advance

Druh závitu

M

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Základní tvar vyměnitelných břitových destiček

Tolerance

6GX / 6HX

6GX / 6HX

6HX

6HX

6GX

Přívod chlazení

Vnější / radiální

Vnější / radiální

Vnější / radiální

Vnější / radiální

Vnější

Tvar náběhu

C

C

C

C

E

Povlak / druh

WW60AD / WW60BA

WW60AD / WW60EL

WY80AD

WG20EL

WY80AD

Řezný materiál

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E

VHM

HSS-E

P Ocel

●●

●●

●

●●

●●

M Nerezová ocel

●●

●

●●

●

●

K Litina

●

●

●

●

●

N Nezelezné kovy

●●

●

●

●

●●

S Těžko obrobiteľné materiály

●

●

●

●

●

H Tvrde materiály

●

●

●

●

●

O Jiné

●

●

●

●

●

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

TC420

TC430

TC440

TC470

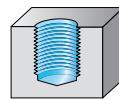
TC410

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Tvářecí závitníky HSS-E a VHM

Obrábění



Hloubka závitu

3,5 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N

Označení

TC420 Supreme

TC430 Supreme

TC440 Supreme

TC470 Supreme

Druh závitu

M

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Základní tvar vyměnitelných břitových destiček

Tolerance

6GX / 6HX

6HX

6HX

6HX

Přívod chlazení

Vnější / axiální

axiální

axiální

axiální

Tvar náběhu

C / E

C

C

C / E

Povlak / druh

WW60AD / WW60BA

WW60AD / WW60EL

WY80AD

WG20EL

Řezný materiál

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E

VHM

P Ocel

●●

●●

●

●●

M Nerezová ocel

●●

●

●●

K Litina

●

●

●

N Neželezné kovy

●●

●

●

●

S Těžko obrobiteľné materiály

●

●

H Tvrde materiály

O Jiné

Strana v katalogu



www.walter-tools.com/woc/

TC420

TC430

TC440

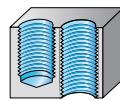
TC470

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Vrtací závitové frézy

Obrábění



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

Selection

Selection



Označení	TC685 Supreme	TMD	Thrill-tec™	TC685 Supreme	Thrill-tec™
----------	---------------	-----	-------------	---------------	-------------

Druh závitu

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

Základní tvar vyměnitelných břitových destiček



Další služby

Přívod chlazení	Vnější / axiální	axiální	axiální	Vnější / axiální	axiální
Povlak / druh	WB10RC	NHC / TAX	WB10TJ	WB10RC	WB10TJ
Řezný materiál	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
P Ocel	●		●●	●	●●
M Nerezová ocel			●●		●●
K Litina	●	●●	●●	●	●●
N Nezelezné kovy		●●	●●		●●
S Těžko obratelné materiály	●		●●	●	●●
H Tvrđe materiály	●●			●●	
O Jiné			●		●

Strana v katalogu

297

298

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

TC685

tmd

TC645

TC685

TC645

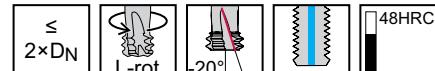
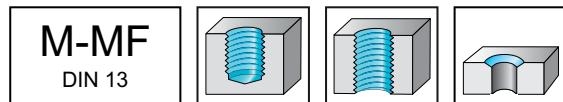
Orbitální vrtací závitové frézy

TC645 Supreme mm

Thrill-tec™



- Orbitální vrták pro univerzální použití
- Sražení hrany, otvor pro závit a závit v jednom pracovním kroku



WB10TJ	P	M	K	N	S	H	O
	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●	●

Nástroj

Označení	D _N	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-M4-A1D-	M 4	3,05	1,12	8	50	14	6	4	∅
TC645-M5-A1D-	M 5	3,9	1,29	10	50	14	6	4	∅
TC645-M6-A1D-	M 6	4,5	1,6	12	50	14	6	4	∅
TC645-M8-A1D-	M 8	6,2	2,01	16	63	27	8	4	∅
TC645-M10-A1D-	M 10	7,8	2,22	20	63	27	8	4	∅
DIN 6535 HA	TC645-M12-A1D-	M 12	8,7	2,83	24	72	32	4	∅

Maximální jmenovitý průměr pro jemný závit: D_c × 1,94 | Příklad: TC645-M8.. / 6,2 mm × 1,94 = 12,03 mm / MF 12×1.25 možné | Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC645-M10-A1D-WB10TJ

C3

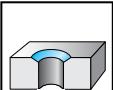
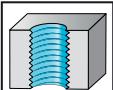
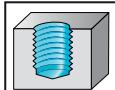
**WALTER
SELECT**

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

Orbitální vrtací závitové frézy

 TC645 Supreme mm
Thrill-tec™


- Orbitální vrták pro univerzální použití
- Sražení hrany, otvor pro závit a závit v jednom pracovním kroku

M-MF
DIN 13


P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Nástroj

Označení	D _N	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-M4-A1E-	M 4	3,05	1,12	10	50	14	6	4	●●
TC645-M5-A1E-	M 5	3,9	1,29	12,5	57	21	6	4	●●
TC645-M6-A1E-	M 6	4,5	1,6	15	57	21	6	4	●●
TC645-M8-A1E-	M 8	6,2	2,01	20	63	27	8	4	●●
TC645-M10-A1E-	M 10	7,8	2,42	25	63	27	8	4	●●
TC645-M12-A1E-	M 12	8,7	2,83	30	72	33	10	4	●●

DIN 6535 HA

 Maximální jmenovitý průměr pro jemný závit: D_c × 1,94 | Příklad: TC645-M8.. / 6,2 mm × 1,94 = 12,03 mm / MF 12×1.25 možné | Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC645-M10-A1E-WB10TJ

C3

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ●● → střední = ●● → nepříznivé = ●● podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

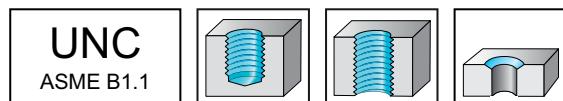
Orbitální vrtací závitové frézy

TC645 Supreme mm

Thrill-tec™



- Orbitální vrták pro univerzální použití
- Sražení hrany, otvor pro závit a závit v jednom pracovním kroku



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

Nástroj

Označení	D _N	D _c mm	l _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ	
TC645-UNC8-A1D-	UNC #8-32	3,1	1,26	8,331	50	14	6	4		
TC645-UNC10-A1D-	UNC #10-24	3,5	1,67	9,652	50	14	6	4		
TC645-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	4,6	2,02	12,7	57	21	6	4		
TC645-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	5,9	2,25	15,875	57	21	6	4		
TC645-UNC3/8-A1D-	UNC 3/8-16	7,2	2,54	19,05	63	27	8	4		
DIN 6535 HA	TC645-UNC7/16-A1D-	UNC 7/16-14	8,5	2,91	22,225	72	32	10	4	
	TC645-UNC1/2-A1D-	UNC 1/2-13	9,2	3,15	25,4	72	32	10	4	

Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC645-UNC1/2-A1D-WB10TJ

C3

WALTER
SELECT

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

Orbitální vrtací závitové frézy

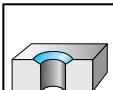
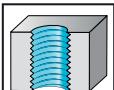
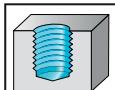
TC645 Supreme mm

Thrill-tec™



- Orbitální vrták pro univerzální použití
- Sražení hrany, otvor pro závit a závit v jednom pracovním kroku

UNC
ASME B1.1



P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

WB10TJ

Nástroj

DIN 6535 HA	Označení	D _N	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
	TC645-UNC8-A1E-	UNC #8-32	3,1	1,26	10,414	50	14	6	4	●●
	TC645-UNC10-A1E-	UNC #10-24	3,5	1,67	12,065	57	21	6	4	●●
	TC645-UNC1/4-A1E-	UNC 1/4-20	4,6	2,02	15,875	57	21	6	4	●●
	TC645-UNC5/16-A1E-	UNC 5/16-18	5,9	2,25	19,844	57	22	6	4	●●
	TC645-UNC3/8-A1E-	UNC 3/8-16	7,2	2,54	23,813	63	27	8	4	●●
	TC645-UNC7/16-A1E-	UNC 7/16-14	8,5	2,91	27,781	72	32	10	4	●●
	TC645-UNC1/2-A1E-	UNC 1/2-13	9,2	3,15	31,75	80	40	10	4	●●

Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC645-UNC1/2-A1E-WB10TJ

C3

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ●● → střední = ●●● → nepříznivé = ●●● podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

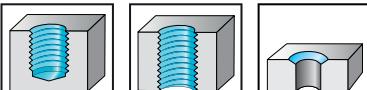
Orbitální vrtací závitové frézy

TC645 Supreme mm

Thrill-tec™



- Orbitální vrták pro univerzální použití
- Sražení hrany, otvor pro závit a závit v jednom pracovním kroku

G (BSP)
DIN EN ISO 228


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

WB10TJ

Nástroj

Označení	D _N	Závitů na palec	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-G1/16-A1D-	G 1/16-28	28	6,2	1,44	15,446	58	22	8	4	∅
TC645-G1/8-A1D-	G 1/8-28	28	8,05	1,46	19,456	64	24	10	4	∅
TC645-G1/4-A1D-	G 1/4-19	19	10,2	2,15	26,35	77	32	12	4	∅

DIN 6535 HA

Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC645-G1/16-A1D-WB10TJ

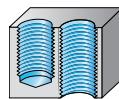
C3

WALTER
SELECT

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

Závitové frézy se sražením

Obrábění



Hloubka závitu

$2 \times D_N$



Označení

TMC

Druh závitu

M ✓

MF ✓

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Základní tvar vyměnitelných břítových destiček



Další služby

Přívod chlazení

Vnější / axiální

Povlak / druh

TiCN / bez povlaku

Řezný materiál

VHM

P Ocel



M Nerezová ocel



K Litina



N Neželezné kovy



S Těžko obrabitevné materiály



H Tvrde materiály



O Jiné



Strana v katalogu

QR kód

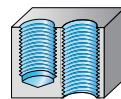


www.walter-tools.com/woc/

tmc

Závitová fréza bez sražení

Obrábění



Hloubka závitu

1,5 x D_N1,5 x D_N1,5 x D_N2 x D_N2 x D_N

Selection



Označení

TC610 Supreme

TMG HRC

TMG Ni

TC611 Supreme

TC620 Supreme

Druh závitu

M

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

✓

✓

✓

G / Rc / Rp

✓

MJ / UNJC / UNJF

✓

NPT / NPTF

✓

Pg / BSW / Tr

✓

Základní tvar vyměnitelných břitových destiček

✓

✓

✓

✓

Další služby



Přívod chlazení

Vnější / axiální

Vnější

Vnější / axiální

Vnější / axiální

axiální

Povlak / druh

WB10RD / WJ30RC

TAX

TICN

WB10RD / WJ30RC

WB10TJ

Řezný materiál

VHM

VHM

VHM

VHM

VHM

P Ocel

●●

●●

●●

●●

●●

M Nerezová ocel

●●

●●

●●

●●

●●

K Litina

●●

●●

●●

●●

●●

N Nezelepzné kovy

●●

●●

●●

●●

●●

S Těžko obrobiteľné materiály

●●

●

●●

●●

●●

H Tvrde materiály

●●

●●

●●

●●

O Jiné

●

●

●

●

●

Strana v katalogu

305

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

TC610

tmg-hrc

tmg-ni

TC611

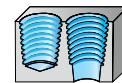
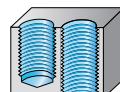
TC620

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Závitová fréza bez sražení

Obrábění



Hloubka závitu

 2 x D_N

 2,5 x D_N


Označení

TME

TC620 Supreme

TMG

Druh závitu

M

✓

✓

MF

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

✓

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

✓

Základní tvar vyměnitelných břitových destiček

✓

✓

Další služby



Přívod chlazení

Vnější

axiální

Vnější

Povlak / druh

TiCN

WB10TJ

TiCN

Řezný materiál

VHM

VHM

VHM

P Ocel

●●

●●

●●

M Nerezová ocel

●●

●●

●●

K Litina

●●

●●

●●

N Neželezné kovy

●●

●●

●●

S Těžko obrobiteľné materiály

●●

●●

●●

H Tvrde materiály

●●

●●

●●

O Jiné

●

●

●

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

tme

TC620

tmg

Závitová fréza ze slinutého karbidu

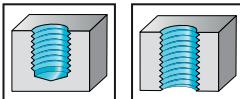
mm

TMG Ni



– Závitová fréza pro niklové slitiny

MJ
DIN ISO 5855-1



$\leq 1,5 \times D_N$ 48HRC

TiCN	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●		●	●●		●

Nástroj

Označení	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5036006-MJ4	MJ 4	3	6,3	54	18	6	3
H5036006-MJ5	MJ 5	3,9	8	54	18	6	3
H5036006-MJ6	MJ 6	4,8	9	54	20	6	3

DIN 6535 HA

C3

WALTER
SELECT

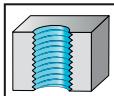
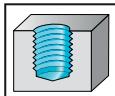
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☻ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Závitová fréza ze slinutého karbidu

mm

TMG Ni


– Závitová fréza pro niklové slitiny

MJ
DIN ISO 5855-1

 $\leq 1,5 \times D_N$
 27°

48HRC



TiCN	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●		●	●●		●

Nástroj

Označení

H5036016-MJ8

 D_N

 D_c

mm

mm

 l₁

mm

 l₄

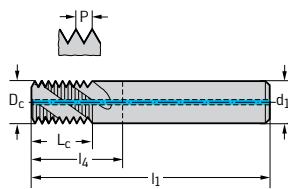
mm

 d₁

h6

mm

Z



DIN 6535 HA

C3

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ● → střední = ○ → nepříznivé = ✘ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

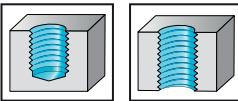
Závitová fréza ze slinutého karbidu

mm

TMG Ni

– Závitová fréza pro niklové slitiny

UNJF
ISO 3161



$\leq 1,5 \times D_N$ 48HRC

TiCN	P	M	K	N	S	H	O
	● ●	● ●		●	● ●		●

Nástroj

Označení	Závitů na palec	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
H5336006-UNJF10	32	UNJF #10-32	3,6	7,9	54	18	6	3
H5336006-UNJF1/4	28	UNJF 1/4-28	4,8	10	54	18	6	3

DIN 6535 HA

C3

WALTER
SELECT

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

Závitová fréza ze slinutého karbidu

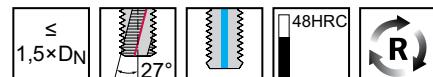
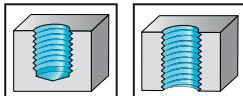
mm

TMG Ni



– Závitová fréza pro niklové slitiny

UNJF
ISO 3161



TiCN	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●		●	●●		●

Nástroj

Označení	Závitů na palec	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	z
H5336016-UNJF5/16	24	UNJF 5/16-24	6,2	12,7	58	22	8	3
H5336016-UNJF3/8	24	UNJF 3/8-24	8	14,8	58	22	8	3
H5336016-UNJF7/16	20	UNJF 7/16-20	9,2	17,8	72	26	10	4
H5336016-UNJF1/2	20	UNJF 1/2-20	10,5	19,1	73	28	12	4

DIN 6535 HA

C3

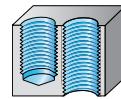
**WALTER
SELECT**

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

●● hlavní použití ● další použití

Orbitální závitová fréza

Obrábění



Hloubka závitu

2 x D_N2 x D_N2,5 x D_N3 x D_N4 x D_N

NEW



Označení

TC630 Supreme

TMO HRC

TC630 Supreme

TC630 Supreme

TC630 Supreme

Druh závitu

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

✓

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Základní tvar vyměnitelných břitových destiček

✓

✓

✓

✓

✓

Další služby

Přívod chlazení

Vnější / axiální

Vnější

Vnější

Vnější / axiální

axiální

Povlak / druh

WB10RA / WB10TJ

TAX

WB10TJ

WB10RA / WB10TJ

WB10TJ

Řezný materiál

VHM

VHM

VHM

VHM

VHM

P Ocel

●●

●●

●●

●●

●●

M Nerezová ocel

●●

●●

●●

●●

●●

K Litina

●●

●●

●●

●●

●●

N Neželezné kovy

●●

●●

●●

●●

●●

S Těžko obrobiteľné materiály

●●

●

●●

●●

●●

H Tvrde materiály

●●

O Jiné

●

●

●

●

●

Strana v katalogu

310

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

TC630

tmo-hrc

TC630

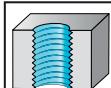
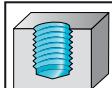
TC630

TC630

Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

 TC630 Supreme mm


- Univerzální orbitální závitová fréza
- Maximálně klidný chod díky technologii Walter DeVibe

M-MF
DIN 13

 $\leq 3 \times D_N$


P	M	K	N	S	H	O
● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●	●

Nástroj

Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC630-M4-A5F-	M 4	0,7	3,1	2,1	13,05	57	21	6	4	☒
★ TC630-M5-A5F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	☒
★ TC630-M6-A5F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	21	6	4	☒

DIN 6535 HA

Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC630-M4-A5F-WB10TJ

C3

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☑ → střední = ☒ → nepříznivé = ☓ podmínky obrábění

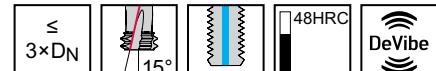
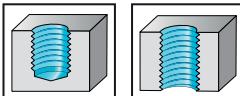
Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

TC630 Supreme mm



- Univerzální orbitální závitová fréza
- Maximálně klidný chod díky technologii Walter DeVibe

UNC
ASME B1.1



WB10TJ	P	M	K	N	S	H	O
	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●	●

Nástroj

Označení	D _N -P	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC630-UNC8-A5F-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	13,687	57	21	6	4	☒
★ TC630-UNC10-A5F-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	16,065	57	21	6	4	☒
★ TC630-UNC1/4-A5F-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	20,955	57	21	6	4	☒

DIN 6535 HA

Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC630-UNC1/4-A5F-WB10TJ

C3

**WALTER
SELECT**

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

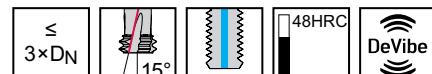
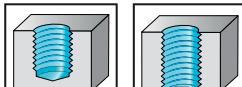
Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

TC630 Supreme mm



- Univerzální orbitální závitová fréza
- Maximálně klidný chod díky technologii Walter DeVibe

UNF
ASME B1.1



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

Nástroj

Označení	D _N -P	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h ₆ mm	Z	WB10TJ
★ TC630-UNF8-A5F-	UNF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	☒
★ TC630-UNF10-A5F-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	15,669	57	21	6	4	☒
★ TC630-UNF1/4-A5F-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	20,411	57	21	6	4	☒
★ TC630-UNF5/16-A5F-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	25,4	63	27	8	4	☒

DIN 6535 HA

Příklad objednávky sorty WB10TJ: TC630-UNF1/4-A5F-WB10TJ

C3

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☑ → střední = ☒ → nepříznivé = ☓ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

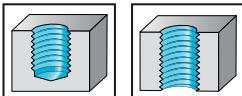
Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

TC630 Supreme mm



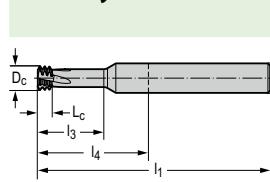
– Specialista na letecký a kosmický průmysl

MJ
DIN ISO 5855-1



P	M	K	N	S	H	O
●	●●	●	●	●●	●	●

Nástroj



DIN 6535 HA

Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
★ TC630-MJ4-A1F-	MJ 4	0,7	3,1	2,1	12,35	57	21	6	4	☒
★ TC630-MJ5-A1F-	MJ 5	0,8	4	2,4	15,4	57	21	6	4	☒
★ TC630-MJ6-A1F-	MJ 6	1	4,8	3	18,5	57	21	6	4	☒
★ TC630-MJ8-A1F-	MJ 8	1,25	6,4	3,75	24,625	63	27	8	4	☒
★ TC630-MJ10-A1F-	MJ 10	1,5	8,2	4,5	30,75	72	32	10	5	☒

Příklad objednávky sorty WB10RA: TC630-MJ10-A1F-WB10RA

C3

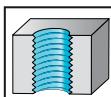
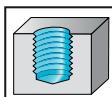
**WALTER
SELECT**

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

Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

TC630 Supreme mm


– Specialista na letecký a kosmický průmysl

MJ
DIN ISO 5855-1

 $\leq 3 \times D_N$

15°

48HRC

P	M	K	N	S	H	O
●	●●	●	●	●●	●	●

Nástroj

Označení	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h ₆ mm	Z	WB10RA
 ★ TC630-MJ3-A0F-	MJ 3	0,5	2,3	1,5	9,25	57	21	6	4	☒

DIN 6535 HA

Příklad objednávky sorty WB10RA: TC630-MJ3-A0F-WB10RA

C3

**WALTER
SELECT**

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

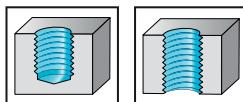
Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

TC630 Supreme mm



– Specialista na letecký a kosmický průmysl

UNJF
ASME B1.15



$\leq 3 \times D_N$ 48HRC

P	M	K	N	S	H	O
●	●●	●	●	●●	●	●

Nástroj

Označení	D _N -P	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
★ TC630-UNJF4-A0F-	UNJF #4-48	48	2,2	1,59	8,799	57	21	6	4	☒
★ TC630-UNJF6-A0F-	UNJF #6-40	40	2,75	1,91	10,833	57	21	6	4	☒

DIN 6535 HA

Příklad objednávky sorty WB10RA: TC630-UNJF4-A0F-WB10RA

C3

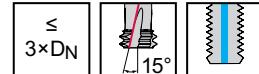
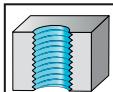
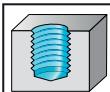
WALTER
SELECT

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

Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

TC630 Supreme mm


– Specialista na letecký a kosmický průmysl

UNJF
ASME B1.15


P	M	K	N	S	H	O
●	●●	●	●	●●	●	●

Nástroj

Označení	D _N -P	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
★ TC630-UNJF8-A1F-	UNJF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	☒
★ TC630-UNJF10-A1F-	UNJF #10-32	32	3,85	2,38	14,875	57	21	6	4	☒
★ TC630-UNJF1/4-A1F-	UNJF 1/4-28	28	5,25	2,72	19,504	57	21	6	4	☒
★ TC630UNJF5/16-A1F-	UNJF 5/16-24	24	6,55	3,18	24,342	63	27	8	4	☒
★ TC630-UNJF3/8-A1F-	UNJF 3/8-24	24	8,2	3,18	29,104	72	32	10	5	☒
★ TC630UNJF7/16-A1F-	UNJF 7/16-20	20	9,4	3,81	33,973	77	37	10	5	☒
★ TC630-UNJF1/2-A1F-	UNJF 1/2-20	20	11	3,81	38,735	87	42	12	5	☒
★ TC630UNJF9/16-A1F-	UNJF 9/16-18	18	12	4,23	43,568	91	46	12	5	☒

Příklad objednávky sorty WB10RA: TC630-UNJF1/2-A1F-WB10RA

C3

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☑ → střední = ☒ → nepříznivé = ☓ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

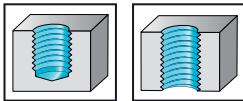
Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

TC630 Supreme mm



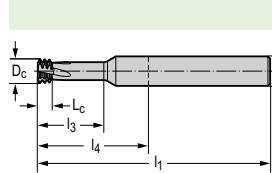
– Specialista na letecký a kosmický průmysl

UNJC
ASME B1.15



P	M	K	N	S	H	O
●	●●	●	●	●●	●	●

Nástroj



DIN 6535 HA

Označení	D _{N-P}	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
★ TC630-UNJC8-A1F-	UNJC #8-32	32	3,25	2,38	12,894	57	21	6	4	☒
★ TC630-UNJC10-A1F-	UNJC #10-24	24	3,55	3,18	15,007	57	21	6	4	☒
★ TC630-UNJC1/4-A1F-	UNJC 1/4-20	20	4,85	3,81	19,685	57	21	6	4	☒
★ TC630UNJC5/16-A1F-	UNJC 5/16-18	18	6,2	4,23	24,518	63	27	8	4	☒
★ TC630-UNJC3/8-A1F-	UNJC 3/8-16	16	7,55	4,76	29,369	68	32	8	5	☒
★ TC630UNJC7/16-A1F-	UNJC 7/16-14	14	8,9	5,44	34,245	79	39	10	5	☒
★ TC630-UNJC1/2-A1F-	UNC 1/2-13	13	10,25	5,86	39,077	90	45	12	5	☒
★ TC630UNJC9/16-A1F-	UNJC 9/16-12	12	11,6	6,35	43,921	92	47	12	5	☒

Příklad objednávky sorty WB10RA: TC630-UNJC1/2-A1F-WB10RA

C3

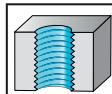
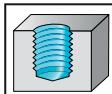
WALTER
SELECT

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

Orbitální závitová fréza ze slinutého karbidu

TC630 Supreme mm


– Specialista na letecký a kosmický průmysl

UNJC
ASME B1.15

 $\leq 3 \times D_N$

15°

48HRC

P	M	K	N	S	H	O
●	●●	●	●	●●	●	●

Nástroj

Označení	D _N -P	Závitů na palec	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
★ TC630-UNJC4-A0F-	UNJC #4-40	40	2,1	1,91	8,852	57	21	6	4	☒
★ TC630-UNJC6-A0F-	UNJC #6-32	32	2,6	2,38	10,912	57	21	6	4	☒

DIN 6535 HA

Příklad objednávky sorty WB10RA: TC630-UNJC4-A0F-WB10RA

C3

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ☑ → střední = ☒ → nepříznivé = ☓ podmínky obrábění

Závitové frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami

Obrábění

Hloubka závitu	1,5 x D _N	2 x D _N	2,5 x D _N	3 x D _N
----------------	----------------------	--------------------	----------------------	--------------------



Označení	T2710	T2711	T2712	T2713
Druh závitu				
M	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓	✓	✓	✓
G / Rc / Rp			✓	✓
MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF				
Pg / BSW / Tr				
Základní tvar vyměnitelných břitových destiček	✓	✓	✓	✓
Další služby				
Přívod chlazení	radiální	radiální	radiální	radiální
Povlak / druh				
Řezný materiál	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl
P Ocel	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy	●	●	●	●
S Těžko obrobitelné materiály	●●	●●	●●	●●
H Tvrđe materiály	●	●	●	●
O Jiné	●	●	●	●

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

T2710

T2711

T2712

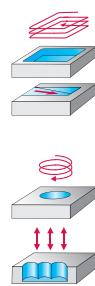
T2713



D – Frézování

D1: Frézy ze slinutého karbidu		Strana
Frézy ze slinutého karbidu	Přehled sortimentu	
	Frézy pro vysoké posuvy	322
	Rohové frézy	323
	Rohové/drážkovací frézy	327
	Kopírovací frézy	333
	Profilové frézy	335
	Kruhová segmentová fréza	337
	Stránky pro objednání	
	Rohové frézy	338
	Rohové/drážkovací frézy	351
	Kopírovací frézy	367
Frézy ze slinutého karbidu s rozhraním ConeFit	Přehled sortimentu	
	Frézy pro vysoké posuvy	370
	Rohové frézy	371
	Rohové/drážkovací frézy	372
	Kopírovací frézy	374
	Profilové frézy	375
	Kruhová segmentová fréza	376
Pájené frézy	Pájené frézy	377
	Stránky pro objednání	
	Pájené frézy	381
D2: Frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami		Strana
Vyměnitelné břitové destičky pro frézování	Stránky pro objednání	
	Pozitivní vyměnitelné břitové destičky	386
	Negativní vyměnitelné břitové destičky	388
	Vyměnitelné břitové destičky pro tangenciální montáž	389
Frézy s vyměnitelnými břitovými destičkami	Přehled sortimentu	
	Rovinné frézy	390
	Frézy pro vysoké posuvy	395
	Rohové frézy	397
	Drážkovací frézy	405
	Kopírovací frézy	409
	Profilové frézy	412
	Stránky pro objednání	
	Rohové frézy	414
	Kopírovací frézy	430

Frézy pro vysoké posuvy



Označení	MC025 Advance	MD025 Supreme	MD025 Supreme	MC089 Advance
Rozsah Ø	1–16	6–16	6–16	4–16
Počet zubů	2–4	5–6	5–6	4
Rohový rádius	0,1–2	0,5–2	0,5–2	0,5–2
Rozsah Ø	0,125–0,625	0,250–0,625	0,250–0,625	—
Počet zubů	4	5–6	5–6	—
Rohový rádius	0,020–0,080	0,020–0,080	0,020–0,080	—
Norma	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Povlak / druh	WJ30TF	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RA
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Ocel	●●	●●		
M Nerezová ocel	●		●●	
K Litina	●	●		
N Neželezné kovy			●	
S Těžko obrobiteľné materiály	●		●●	
H Tvrdé materiály				●●
O Jiné				

D1

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MC025

MD025

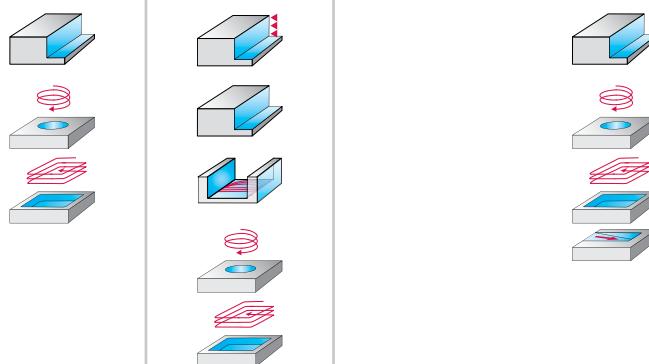
MD025

MC089

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohová fréza



Označení	MC129 Advance	MC128 Advance	MC122 Advance	MC112 Advance	MC111 Advance
Rozsah Ø	6–20	2–25	18–25	4–16	7
Počet zubů	6	4–8	5–8	4	4
Rohový rádius		0,5–4		0,5–2	
Rozsah Ø	—	0,250–0,750	—	—	0,094–0,750
Počet zubů		6–8			4
Rohový rádius		0,015–0,250			
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	DIN 6527 K STANDARD
Povlak / druh	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy					
S Těžko obrobiteľné materiály	●	●	●	●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

MC129

MC128

MC122

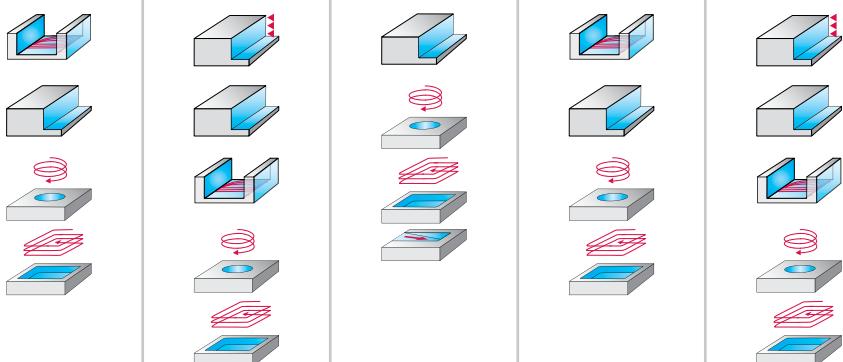
MC112

MC111

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohová fréza



Označení	MD133 Supreme	MD128 Supreme	Protostar®	MD133 Supreme	MD128 Supreme
Rozsah Ø	6–20	6–25	0,4–3	6–20	6–25
Počet zubů	5–6	6–8	2	5–6	6–8
Rohový rádius	0,3–1	0,5–4	0,05–0,3	0,3–1	0,5–4
Rozsah Ø	0,250–0,750	—	—	0,250–0,750	—
Počet zubů	5–6	—	—	5–6	—
Rohový rádius	0,015–0,030	—	—	0,015–0,030	—
Norma	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM
Povlak / druh	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RD	TAX	WJ30RA
Stopka	DIN 6535 HB Válcová stopka	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	—	—	—	●●	●●
K Litina	●	●	●	●●	●●
N Neželezné kovy	—	—	●	●	—
S Těžko obrobiteľné materiály	—	—	—	●	●●
H Tvrdé materiály	—	—	—	—	—
O Jiné	—	—	—	—	—

D1

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MD133

MD128

protostar

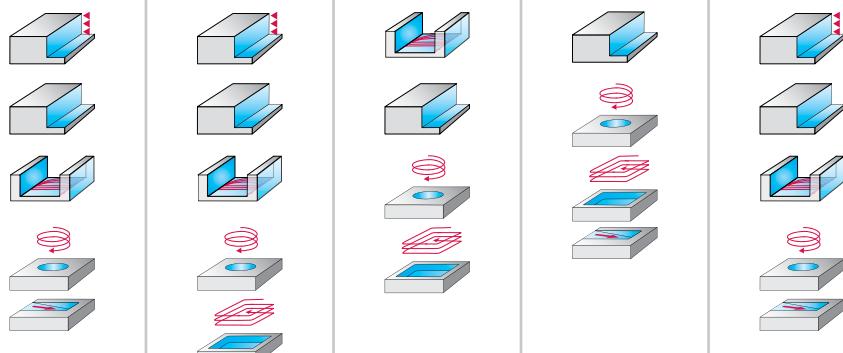
MD133

MD128

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohová fréza



NEW

NEW



Označení	MC166 Advance	MD177 Supreme	MD173 Supreme	Protostar® Ti	MC187 Advance
Rozsah Ø	12–20	6–25	6–20	16–25	3–25
Počet zubů	3	7	7	4–5	4–8
Rohový rádius	1–5	0,3–1,25	0,3–1	3–4	0,5–3
Rozsah Ø	—	0,187–1,000	0,250–1,000	—	0,125–0,750
Počet zubů		7	7		4–8
Rohový rádius		0,015–0,120	0,015–0,120		0,015–0,060
Norma	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL STANDARD PWZ-NORM S	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD PWZ-NORM XL	PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD
Povlak / druh	WJ30RA	WJ30UU	WJ30EN	WJ30EN	ACN
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB Válcová stopka	DIN 6535 HA
P Ocel		●	●		
M Nerezová ocel		●	●		
K Litina					
N Neželezné kovy	●●				
S Těžko obrobiteľné materiály		●●	●●	●●	
H Tvrdé materiály					●●
O Jiné					
Strana v katalogu		338	345		

D1


www.walter-tools.com/woc/

MC166

MD177

MD173

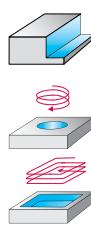
protostar-ti

MC187

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohová fréza


Označení
MC183 Advance

Rozsah Ø	6–16
Počet zubů	6–16
Rohový rádius	—
Rozsah Ø	—
Počet zubů	—
Rohový rádius	—
Norma	DIN 6527 L
Povlak / druh	WB10TG
Stopka	DIN 6535 HA
P Ocel	
M Nerezová ocel	
K Litina	
N Neželezné kovy	
S Těžko obrobiteľné materiály	
H Tvrdé materiály	● ●
O Jiné	

D1

Strana v katalogu



QR kód

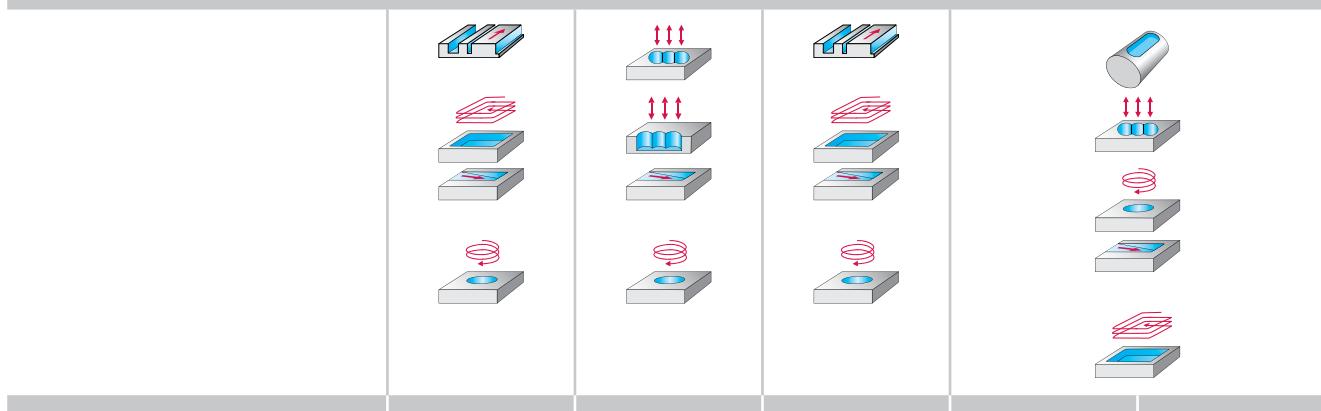
www.walter-tools.com/woc/

MC183

WALTER SELECT

● ● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza



NEW



Označení	ME232 Perform	MD344 Supreme	MD340 Supreme	MC726 Supreme	MC716 Advance
Rozsah Ø	2–20	6–20	2–25	2,8–16	1,8–20
Počet zubů	2–6	4	3–5	3–4	2–3
Rohový rádius	0,2–3	0,3–1	0,2–4	0,08–0,25	
Rozsah Ø	0,125–0,750	—	0,063–0,750	—	—
Počet zubů	2–4		3–5		
Rohový rádius	0,015–0,125		0,015–0,060		
Norma	P-NORM L DIN 6527 L STANDARD P-NORM S	DIN 6527 L	P-NORM DIN 6527 L ANSI-STANDARD P-NORM L	DIN 6527 K	DIN 6527 K
Povlak / druh	WJ30ED	WJ30ED	WK40TP	WK40TP	WK40TF
Stopka	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy	●				
S Těžko obrobiteľné materiály	●	●	●	●	●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu

351

D1

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

ME232

MD344

MD340

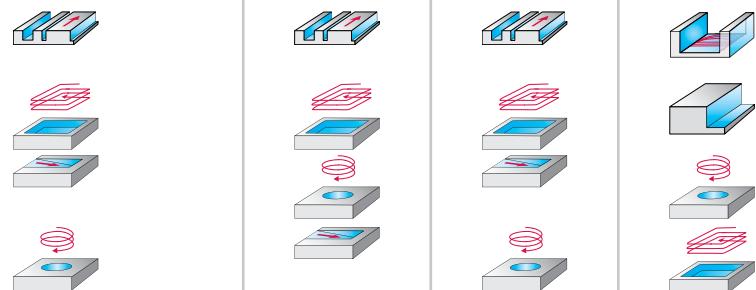
MC726

MC716

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza



Označení	MC326 Supreme	MC321 Advance	MC320 Advance	MC319 Advance	MC233 Advance Xill-tec®
Rozsah Ø	2–25	—	4–25	5–25	8–25
Počet zubů	3–5	—	3–8	4	4–8
Rohový rádius	0,2–4	—	0,2–0,4	0,2–0,4	—
Rozsah Ø	0,125–0,750	0,125–0,500	0,250–0,750	—	—
Počet zubů	3–4	4	4	—	—
Rohový rádius	0,015–0,160	—	0,008–0,016	—	—
Norma	STUB STANDARD PWZ-NORM L DIN 6527 L LONG	STUB	DIN 6527 L DIN 6527 K STANDARD	DIN 6527 L	P-NORM L P-NORM XL
Povlak / druh	WJ30TF	WK40TF	WJ30TF	WK40TF	WK40TF
Stopka	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	Válcová stopka	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy	—	—	—	—	●
S Těžko obrobiteľné materiály	●	●	●	●	●
H Tvrdé materiály	—	—	—	—	—
O Jiné	—	—	—	—	—

D1

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MC326

MC321

MC320

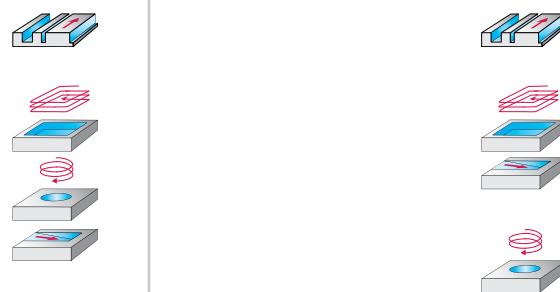
MC319

MC233

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza



Označení	MC230 Advance Xill-tec®	MC216 Advance	MC213 Advance	MC341 Supreme	MC251 Advance
Rozsah Ø	1–25	2–3	0,6–14,5	6–20	3–20
Počet zubů	2–8	3	2–4	4	4
Rohový rádius	0,2–4		0,06–1,5		0,2–6
Rozsah Ø	—	0,094	—	—	—
Počet zubů		2			
Rohový rádius					
Norma	DIN 6527 L P-NORM S P-NORM L DIN 6527 K P-NORM XL	STANDARD DIN 6527 L	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	PWZ-NORM	DIN 6527 L
Povlak / druh	WK40TF	WK40TF	WJ30TF	WJ30TF	WK40TZ
Stopka	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●●
K Litina	●	●	●	●	●●
N Neželezné kovy	●				
S Těžko obrobiteľné materiály	●	●	●		●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

MC230

MC216

MC213

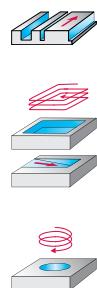
MC341

MC251

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza



Označení	Proto-max™Inox	MD266 Supreme	MD265 Supreme	MD265 Supreme	MC268 Advance
Rozsah Ø	6–20	2–25	16–25	16–25	6–25
Počet zubů	4	2–3	3	3	3–4
Rohový rádius	0,5–4	0,2–4	2–4	2–4	0,5–4
Rozsah Ø	0,250–0,750	—	—	—	—
Počet zubů	4				
Rohový rádius					
Norma	DIN 6527 L DIN 6527	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L	DIN 6527 L P-NORM L
Povlak / druh	WK40RC	TAA	WJ30UU	WJ30UU	WJ30DD
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Ocel					
M Nerezová ocel	●●				
K Litina					
N Neželezné kovy		●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobiteľné materiály	●				
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

D1

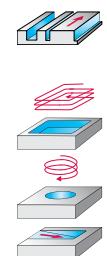
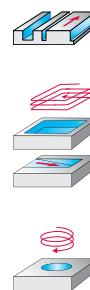
Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/
[protomax-inox](#)
[MD266](#)
[MD265](#)
[MD265](#)
[MC268](#)
WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza



Označení	MC267 Advance	MC267 Advance	Protostar®	MD377 Supreme	MC377 Advance
Rozsah Ø	1–20	1–20	2–20	6–25	2–25
Počet zubů	2–3	3	1–2	5	3–4
Rohový rádius	0,2–4	0,2–0,5		0,5–6,35	0,2–4
Rozsah Ø	—	—	—	—	—
Počet zubů					
Rohový rádius					
Norma	DIN 6527 L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L
Povlak / druh	WJ30UU	WJ30UU	WJ30CA	nenařínaný	WK40TZ
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Ocel					●
M Nerezová ocel				●	●
K Litina					
N Neželezné kovy	••	••	••		
S Těžko obrobiteľné materiály				••	••
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

MC267

MC267

protostar

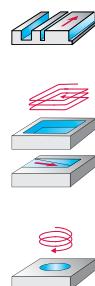
MD377

MC377

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza



Označení	MC388 Advance	MC281 Advance	Protostar® Ultra	Protostar®
Rozsah Ø	2–12	1–4	1–16	0,6–12
Počet zubů	3–4	2	2–4	2–4
Rohový rádius	0,5–3	0,2–0,5	0,1–2	0,05–1
Rozsah Ø	0,125–0,500	—	—	—
Počet zubů	3–4	—	—	—
Rohový rádius	0,015–0,030	—	—	—
Norma	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL PWZ-NORM MINI
Povlak / druh	WK40EA	WB10TG	WB10TG	TAX
Stopka	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Ocel	●	—	—	—
M Nerezová ocel	—	—	—	—
K Litina	—	—	—	—
N Neželezné kovy	—	—	—	—
S Těžko obrobiteľné materiály	—	—	—	—
H Tvrdé materiály	●●	●●	●●	—
O Jiné	—	—	—	●●

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MC388

MC281

protostar-ultra

protostar

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Kopírovací frézy



NEW



Označení	ME432 Perform	MC416 Advance	MC413 Advance	Protostar®	Protostar®
Rozsah Ø	1–20	1–20	1–16	0,3–3	2–16
Počet zubů	2–4	2–4	2–4	2	2
Rohový rádius	0,5–10	0,5–10	0,5–8	0,15–1,5	1–8
Rozsah Ø	0,063–0,625	0,063–0,500	—	—	—
Počet zubů	4	4	—	—	—
Rohový rádius	0,031–0,313	0,031–0,250	—	—	—
Norma	DIN 6527 L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD DIN 6527 L	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L
Povlak / druh	DIA	WJ30ED	WJ30TF	WJ30TF	TAX
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy	●	●	●	●	●●
S Těžko obrobitelné materiály	●	●	●	●	●●
H Tvrdé materiály	—	—	—	—	—
O Jiné	—	—	—	—	—

Strana v katalogu

367

D1



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

ME432

MC416

MC413

protostar

protostar

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Kopírovací frézy



Označení	MC482 Advance	MC480 Advance	Proto-max™ Ultra	Protostar® Ultra	Protostar®
Rozsah Ø	1–16	0,4–5	1–10	1–10	0,3–3
Počet zubů	2–4	2	2	2	2
Rohový rádius	0,5–8	0,2–2,5	0,5–5	0,5–5	0,15–1,5
Rozsah Ø	—	—	—	—	—
Počet zubů					
Rohový rádius					
Norma	DIN 6527 K DIN 6527 L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI
Povlak / druh	nenatíraný	WB10TG	WB10TG	TAS	TAX
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Ocel					
M Nerezová ocel					
K Litina					
N Neželezné kovy					
S Těžko obrobiteľné materiály					
H Tvrdé materiály	••	••	••	••	••
O Jiné					

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MC482

MC480

protomax-ultra

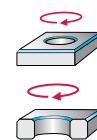
protostar-ultra

protostar

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Profilové frézy



Označení	MC504 Advance	MC503 Advance	MC502 Advance	MC501 Advance	MC500 Advance
Rozsah Ø	6–12	6–20	10	6–12	6–10
Počet zubů	4–6	3–4	4	4–6	4
Rohový rádius	—	—	—	—	—
Rozsah Ø	—	—	—	—	—
Počet zubů	—	—	—	—	—
Rohový rádius	—	—	—	—	—
Norma	PWZ-NORM L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L
Povlak / druh	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●	●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy	●	●	●	●	●
S Těžko obrobiteľné materiály	●	●	●	●	●
H Tvrdé materiály	—	—	—	—	—
O Jiné	—	—	—	—	—

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

MC504

MC503

MC502

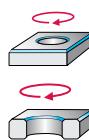
MC501

MC500

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Profilové frézy


Označení
Protostar®
Rozsah Ø

—

Počet zubů

4–6

Rohový rádius
Rozsah Ø

0,250–0,500

Počet zubů
Rohový rádius
Norma

STANDARD

Povlak / druh

WJ30TF

Stopka

 DIN 6535 HA
DIN 6535 HB

P Ocel

●●

M Nerezová ocel

●

K Litina

●

N Neželezné kovy

●

S Těžko obrobiteľné materiály

●

H Tvrdé materiály
O Jiné
D1
Strana v katalogu
QR kód

www.walter-tools.com/woc/

protostar

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Kruhová segmentová fréza



Označení	MD839 Supreme	MD838 Supreme	MD839 Supreme	MD838 Supreme
Rozsah Ø	6–16	6–16	6–16	6–16
Počet zubů	4	4–8	4	4–8
Rohový rádius	1–4	0,5–4	1–4	0,5–4
Rozsah Ø	—	—	—	—
Počet zubů				
Rohový rádius				
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Povlak / druh	WJ30RD	WJ30RD	WJ30RD	WJ30RA
Stopka	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Ocel	••	••		
M Nerezová ocel			••	••
K Litina	•	•		
N Neželezné kovy			•	•
S Těžko obrobiteľné materiály			••	••
H Tvrdé materiály				
O Jiné				

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

MD839

MD838

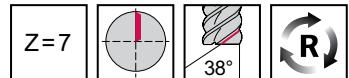
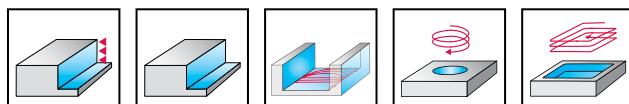
MD839

MD838

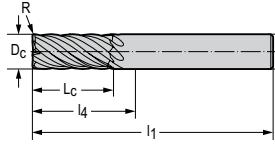
WALTER SELECT

•• hlavní použití • další použití

Rohové frézy ze slinutého karbidu

 MD177 Supreme mm

 WJ30EN P M K N S H O

Nástroj

Označení	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
	MD177-06.0A7B030-	6	0,3	13	57	21	6	7 
	MD177-08.0A7B040-	8	0,4	19	63	27	8	7 
	MD177-10.0A7B050-	10	0,5	22	72	32	10	7 
Cylindrical shank	MD177-12.0A7B060-	12	0,6	26	83	38	12	7 
	MD177-16.0A7B080-	16	0,8	32	92	44	16	7 
	MD177-20.0A7B100-	20	1	38	104	54	20	7 
	MD177-25.0A7B125-	25	1,25	45	121	65	25	7 

 Rohové frézování $a_e \leq 0,10 \times D_c$ pro ISO-P | Rohové frézování $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pro ISO M a ISO S | Příklad objednávky sorty WJ30EN: MD177-06.0A7B030-WJ30EN

D1

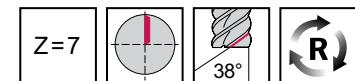
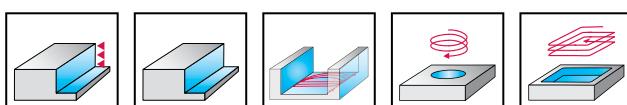
**WALTER
SELECT**

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

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD177 Supreme mm



WJ30EN	P	M	K	N	S	H	O
	●	●			●●		

Nástroj	Označení	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
DIN 6535 HA	★ MD177-06.0A7L030D-	6	0,3	18	63	27	6	7	⊗
	★ MD177-08.0A7L040D-	8	0,4	24	80	44	8	7	⊗
	★ MD177-10.0A7L050D-	10	0,5	30	100	60	10	7	⊗
	★ MD177-12.0A7L060D-	12	0,6	36	100	55	12	7	⊗
	★ MD177-16.0A7L080D-	16	0,8	48	115	67	16	7	⊗
	★ MD177-20.0A7L100D-	20	1	60	126	76	20	7	⊗

Příklad objednávky sorty WJ30EN: MD177-06.0A7L030D-WJ30EN

D1

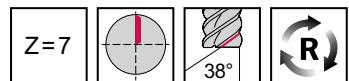
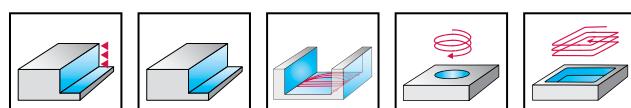
WALTER
SELECT

Optimální nástroj pro → dobré = ⊗ → střední = ⊕ → nepříznivé = ⊖ podmínky obrábění

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD177 Supreme

mm



WJ30EN P M K N S H O

Nástroj

Označení	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD177-06.0A7L030K-	6	0,3	25	65	29	6	7	●
MD177-08.0A7L040K-	8	0,4	34	80	44	8	7	●
MD177-10.0A7L050K-	10	0,5	42	90	50	10	7	●
MD177-12.0A7L060K-	12	0,6	50	100	55	12	7	●
MD177-16.0A7L080K-	16	0,8	66	125	77	16	7	●
MD177-20.0A7L100K-	20	1	83	145	95	20	7	●
MD177-25.0A7L125K-	25	1,25	100	163	107	25	7	●

Cylindrical shank

 Rohové frézování $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pro ISO-P | Rohové frézování $a_e \leq 0,03 \times D_c$ pro ISO-M a ISO-S | Příklad objednávky sorty WJ30EN: MD177-06.0A7L030K-WJ30EN

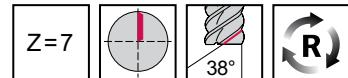
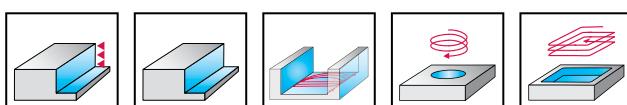
D1
**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ● → střední = ○ → nepříznivé = ✘ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD177 Supreme mm



WJ30EN P M K N S H O

Nástroj

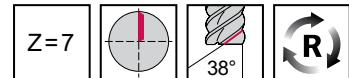
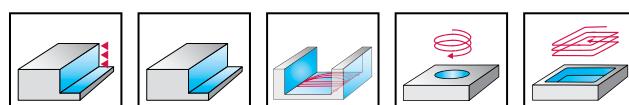
DIN 6535 HA

Označení	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
★ MD177-08.0A7X040L-	8	0,4	40	100	64	8	7	⊗
★ MD177-10.0A7X050L-	10	0,5	50	120	80	10	7	⊗
★ MD177-12.0A7X060L-	12	0,6	60	120	75	12	7	⊗
★ MD177-16.0A7X080L-	16	0,8	80	150	102	16	7	⊗
★ MD177-20.0A7X100L-	20	1	100	170	120	20	7	⊗

Příklad objednávky sorty WJ30EN: MD177-08.0A7X040L-WJ30EN

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD177 Supreme inch



P	M	K	N	S	H	O
●	●			●●		

Nástroj

Označení	D _c	D _c inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7LK-	3/16"	0,1875	0,750	2,500	1,083	0,187	7	●
MD177.6.35A7D-	1/4"	0,2500	0,500	2,500	1,083	0,250	7	●
MD177.6.35A7DJ-	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	7	●
MD177.6.35A7XL-	1/4"	0,2500	1,250	3,000	1,583	0,250	7	●
MD177.9.53A7S-	3/8"	0,3750	0,500	2,000	0,500	0,375	7	●
MD177.9.53A7D-	3/8"	0,3750	1,000	2,500	1,000	0,375	7	●
MD177.9.53A7LJ-	3/8"	0,3750	1,250	3,000	1,437	0,375	7	●
MD177.12.7A7S-	1/2"	0,5000	0,625	2,500	0,717	0,500	7	●
MD177.12.7A7D-	1/2"	0,5000	1,000	3,000	1,217	0,500	7	●
MD177.12.7A7DI-	1/2"	0,5000	1,250	3,000	1,250	0,500	7	●
MD177.12.7A7LK-	1/2"	0,5000	2,125	4,000	2,217	0,500	7	●
MD177.15.9A7S-	5/8"	0,6250	0,750	3,000	1,094	0,625	7	●
MD177.15.9A7D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	7	●
MD177.15.9A7DI-	5/8"	0,6250	1,625	3,500	1,625	0,625	7	●
MD177.15.9A7LJ-	5/8"	0,6250	2,125	4,000	2,125	0,625	7	●
MD177.19.1A7S-	3/4"	0,7500	1,000	3,000	1,000	0,750	7	●
MD177.19.1A7D-	3/4"	0,7500	1,625	4,000	1,969	0,750	7	●
MD177.19.1A7LJ-	3/4"	0,7500	2,250	5,000	2,968	0,750	7	●
MD177.19.1A7XK-	3/4"	0,7500	3,250	6,000	3,968	0,750	7	●
MD177.25.4A7DI-	1"	1,0000	2,625	5,000	2,717	1,000	7	●
MD177.25.4A7LJ-	1"	1,0000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	●

Rohové frézování $a_e \leq 0,10 \times D_c$ pro ISO-P | Rohové frézování $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pro ISO M a ISO S | Příklad objednávky sorty WJ30EN: MD177.12.7A7D-WJ30EN

D1

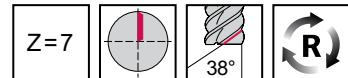
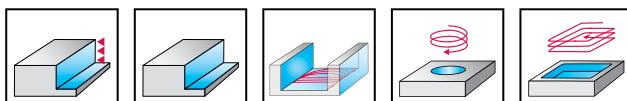
**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ● → střední = ○ → nepříznivé = ✘ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

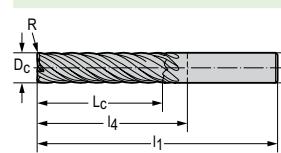
Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD177 Supreme inch



WJ30EN P M K N S H O

Nástroj



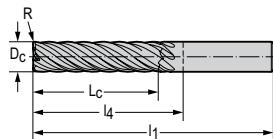
Cylindrical shank

Označení	D _c	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7L038K-	3/16"	0,1875	0,015	0,750	2,500	1,083	0,187	7	⊕
MD177.6.35A7D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	7	⊕
MD177.6.35A7D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,500	2,500	1,083	0,250	7	⊕
MD177.6.35A7D076J-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	7	⊕
MD177.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	⊕
MD177.6.35A7X076L-	1/4"	0,2500	0,030	1,250	3,000	1,583	0,250	7	⊕
MD177.9.53A7S038-	3/8"	0,3750	0,015	0,500	2,000	0,500	0,375	7	⊕
MD177.9.53A7S076-	3/8"	0,3750	0,030	0,500	2,000	0,500	0,375	7	⊕
MD177.9.53A7S152-	3/8"	0,3750	0,060	0,500	2,000	0,500	0,375	7	⊕
MD177.9.53A7D038-	3/8"	0,3750	0,015	1,000	2,500	1,000	0,375	7	⊕
MD177.9.53A7D076-	3/8"	0,3750	0,030	1,000	2,500	1,000	0,375	7	⊕
MD177.9.53A7D152-	3/8"	0,3750	0,060	1,000	2,500	1,000	0,375	7	⊕
MD177.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	⊕
MD177.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	⊕
MD177.9.53A7L152J-	3/8"	0,3750	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	⊕
MD177.12.7A7S038-	1/2"	0,5000	0,015	0,625	2,500	0,717	0,500	7	⊕
MD177.12.7A7S076-	1/2"	0,5000	0,030	0,625	2,500	0,717	0,500	7	⊕
MD177.12.7A7S152-	1/2"	0,5000	0,060	0,625	2,500	0,717	0,500	7	⊕
MD177.12.7A7D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,000	1,217	0,500	7	⊕
MD177.12.7A7D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,000	1,217	0,500	7	⊕
MD177.12.7A7D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,000	1,217	0,500	7	⊕
MD177.12.7A7DI038-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	⊕
MD177.12.7A7D076I-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	⊕
MD177.12.7A7D152I-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	⊕
MD177.12.7A7L038K-	1/2"	0,5000	0,015	2,125	4,000	2,217	0,500	7	⊕
MD177.12.7A7L076K-	1/2"	0,5000	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	⊕
MD177.12.7A7L152K-	1/2"	0,5000	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	⊕
MD177.15.9A7S038-	5/8"	0,6250	0,030	0,750	3,000	1,094	0,625	7	⊕
MD177.15.9A7S076-	5/8"	0,6250	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	7	⊕
MD177.15.9A7D038-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,500	1,594	0,625	7	⊕
MD177.15.9A7D076-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,500	1,594	0,625	7	⊕
MD177.15.9A7D038I-	5/8"	0,6250	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	⊕
MD177.15.9A7D076I-	5/8"	0,6250	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	⊕
MD177.15.9A7D152I-	5/8"	0,6250	0,060	1,625	3,500	1,625	0,625	7	⊕

Rohové frézování $a_e \leq 0,10 \times D_c$ pro ISO-P | Rohové frézování $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pro ISO M a ISO S | Příklad objednávky sorty WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ⊕ → střední = ⊕ ⊖ → nepříznivé = ⊖ podmínky obrábění

Nástroj


Cylindrical shank

Označení	D _c	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.15.9A7L038J-	5/8"	0,6250	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	●
MD177.15.9A7L076J-	5/8"	0,6250	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	●
MD177.15.9A7L152J-	5/8"	0,6250	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	●
MD177.19.1A7S076-	3/4"	0,7500	0,030	1,000	3,000	1,000	0,750	7	●
MD177.19.1A7S152-	3/4"	0,7500	0,060	1,000	3,000	1,000	0,750	7	●
MD177.19.1A7S305-	3/4"	0,7500	0,120	1,000	3,000	1,000	0,750	7	●
MD177.19.1A7D038-	3/4"	0,7500	0,015	1,625	4,000	1,969	0,750	7	●
MD177.19.1A7D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	●
MD177.19.1A7D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	●
MD177.19.1A7D305-	3/4"	0,7500	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	●
MD177.19.1A7L076J-	3/4"	0,7500	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	●
MD177.19.1A7L152J-	3/4"	0,7500	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	●
MD177.19.1A7L305J-	3/4"	0,7500	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	●
MD177.19.1A7X076K-	3/4"	0,7500	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	●
MD177.19.1A7X152K-	3/4"	0,7500	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	●
MD177.25.4A7D076I-	1"	1,0000	0,030	2,625	5,000	2,717	1,000	7	●
MD177.25.4A7D152I-	1"	1,0000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	●
MD177.25.4A7D305I-	1"	1,0000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	●
MD177.25.4A7L038J-	1"	1,0000	0,015	3,250	6,000	3,717	1,000	7	●
MD177.25.4A7L076J-	1"	1,0000	0,030	3,250	6,000	3,717	1,000	7	●
MD177.25.4A7L152J-	1"	1,0000	0,060	3,250	6,000	3,717	1,000	7	●
MD177.25.4A7L305J-	1"	1,0000	0,120	3,250	6,000	3,717	1,000	7	●

 Rohové frézování $a_e \leq 0,10 \times D_c$ pro ISO-P | Rohové frézování $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pro ISO M a ISO S | Příklad objednávky sorty WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

D1
**WALTER
SELECT**

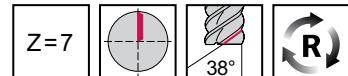
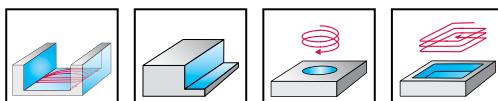
Optimální nástroj pro → dobré = ● → střední = ○ → nepříznivé = ✘ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD173 Supreme mm

– Lamač třísky



P	M	K	N	S	H	O
●	●			●●		

WJ30EN

Nástroj

Označení	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
★ MD173-06.0W7B030-	6	0,3	13	58	22	6	7	⊗
★ MD173-08.0W7B040-	8	0,4	19	63	27	8	7	⊗
★ MD173-10.0W7B050-	10	0,5	22	73	33	10	7	⊗
★ MD173-12.0W7B060-	12	0,6	26	84	39	12	7	⊗
DIN 6535 HB	★ MD173-16.0W7B080-	16	0,8	32	93	16	7	⊗
	★ MD173-20.0W7B100-	20	1	41	105	20	7	⊗

Příklad objednávky sorty WJ30EN: MD173-06.0W7B030-WJ30EN

D1

WALTER
SELECT

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

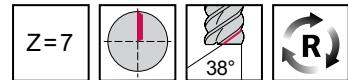
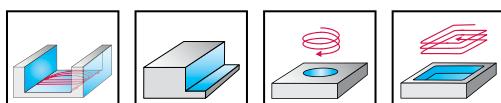
Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD173 Supreme

mm



– Lamač třísky



Z=7



WJ30EN P M K N S H O

P

M

K

N

S

H

O

Nástroj

Označení	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
★ MD173-06.0W7L030D-	6	0,3	18	63	27	6	7	⊗
★ MD173-08.0W7L040D-	8	0,4	24	80	44	8	7	⊗
★ MD173-10.0W7L050D-	10	0,5	30	100	60	10	7	⊗
★ MD173-12.0WL060D-	12	0,6	36	100	55	12	7	⊗
★ MD173-16.0W7L080D-	16	0,8	48	115	67	16	7	⊗
★ MD173-20.0W7L100D-	20	1	60	126	76	20	7	⊗

Příklad objednávky sorty WJ30EN: MD173-06.0W7L030D-WJ30EN

D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ⊗ → střední = ⊕ → nepříznivé = ⊖ podmínky obrábění

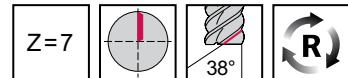
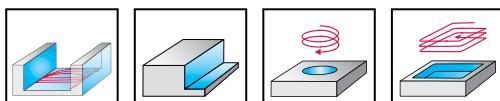
●● hlavní použití ● další použití

Novinka v sortimentu = ⊗ ⊕ ⊖ / ★

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD173 Supreme mm

– Lamač třísky



P	M	K	N	S	H	O
●	●					

WJ30EN

Nástroj

Označení	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
★ MD173-06.0W7L030K-	6	0,3	25	63	27	6	7	⊗
★ MD173-08.0W7L040K-	8	0,4	34	80	44	8	7	⊗
★ MD173-10.0W7L050K-	10	0,5	42	90	50	10	7	⊗
★ MD173-12.0W7L060K-	12	0,6	50	100	55	12	7	⊗
DIN 6535 HB	★ MD173-16.0W7L080K-	16	0,8	66	127	79	16	7
	★ MD173-20.0W7L100K-	20	1	83	150	100	20	7

Příklad objednávky sorty WJ30EN: MD173-06.0W7L030K-WJ30EN

D1

WALTER
SELECT

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

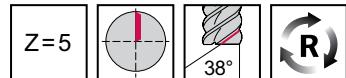
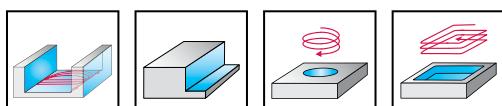
Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD173 Supreme

mm



- Lamač třísky



P	M	K	N	S	H	O
●	●					

Nástroj

Označení	D_c mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30EN
	h9				h6			
★ MD173-08.0W7X040L-	8	0,4	40	100	64	8	7	⊗
★ MD173-10.0W7X050L-	10	0,5	50	120	80	10	7	⊗
★ MD173-12.0W7X060L-	12	0,6	60	120	75	12	7	⊗
★ MD173-16.0W7X080L-	16	0,8	80	150	102	16	7	⊗
DIN 6535 HB	★ MD173-20.0W7X100L-	20	1	100	170	120	20	7

Příklad objednávky sorty WJ30EN: MD173-08.0W7X040L-WJ30EN

D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ⊗ → střední = ⊕ → nepříznivé = ⊖ podmínky obrábění

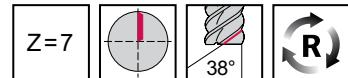
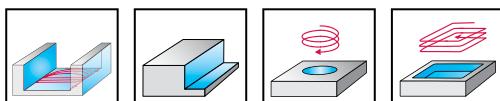
●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD173 Supreme inch



– Lamač třísky



WJ30EN	P	M	K	N	S	H	O
	●	●			●●		

Nástroj

Označení	D _c	D _c inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30EN
MD173.15.9A7DI-	5/8"	0,6250	1,625	3,500	1,625	0,625	7	∅
MD173.15.9A7LJ-	5/8"	0,6250	2,125	4,000	2,125	0,625	7	∅
MD173.19.1A7XK-	3/4"	0,7500	3,250	6,000	3,968	0,750	7	∅
MD173.25.4A7LJ-	1"	1,0000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	∅

Cylindrical shank

Rohové frézování $a_e \leq 0,10 \times D_c$ pro ISO-P | Rohové frézování $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pro ISO M a ISO S | Příklad objednávky sorty WJ30EN: MD173.15.9A7DI-WJ30EN

D1

WALTER
SELECT

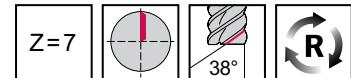
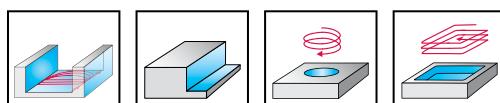
Optimální nástroj pro → dobré = → střední = → nepříznivé = podmínky obrábění

Rohové frézy ze slinutého karbidu

MD173 Supreme inch



- Lamač třísky



P	M	K	N	S	H	O
●	●			●●		

Nástroj

Označení	D _c	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30EN
MD173.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	●
MD173.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	●
MD173.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	●
MD173.9.53A7L152J-	3/8"	0,3750	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	●
MD173.12.7A7D038I-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	●
MD173.12.7A7D076I-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	●
MD173.12.7A7D152I-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	●
MD173.12.7A7L076K-	1/2"	0,5000	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	●
MD173.12.7A7L152K-	1/2"	0,5000	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	●
MD173.15.9A7D038I-	5/8"	0,6250	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	●
MD173.15.9A7D076I-	5/8"	0,6250	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	●
MD173.15.9A7L038J-	5/8"	0,6250	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	●
MD173.15.9A7L076J-	5/8"	0,6250	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	●
MD173.15.9A7L152J-	5/8"	0,6250	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	●
MD173.19.1A7D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	●
MD173.19.1A7D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	●
MD173.19.1A7D305-	3/4"	0,7500	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	●
MD173.19.1A7L076J-	3/4"	0,7500	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	●
MD173.19.1A7L152J-	3/4"	0,7500	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	●
MD173.19.1A7L305J-	3/4"	0,7500	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	●
MD173.19.1A7X076K-	3/4"	0,7500	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	●
MD173.19.1A7X152K-	3/4"	0,7500	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	●
MD173.19.1A7X305K-	3/4"	0,7500	0,120	3,250	6,000	3,968	0,750	7	●
MD173.25.4A7D038I-	1"	1,0000	0,015	2,625	5,000	2,717	1,000	7	●
MD173.25.4A7D152I-	1"	1,0000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	●
MD173.25.4A7D305I-	1"	1,0000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	●

Rohové frézování $a_e \leq 0,10 \times D_c$ pro ISO-P | Rohové frézování $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pro ISO M a ISO S | Příklad objednávky sorty WJ30EN: MD173.12.7A7D038I-WJ30EN

D1

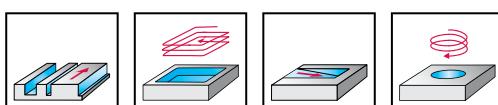
**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ● → střední = ○ → nepříznivé = ✘ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

ME232 Perform mm



Z=2 48HRC 35° R

P	M	K	N	S	H	O
---	---	---	---	---	---	---

WJ30ED

●●

●

●

●

●

Nástroj

Označení	D _c h12 mm	L _c mm	h mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-02.0A2L-	2	6	57	29	4	2	⊗
★ ME232-02.5A2L-	2,5	7	57	29	4	2	⊗
★ ME232-03.0A2L-	3	7	57	29	4	2	⊗
★ ME232-03.5A2L-	3,5	7	57	29	4	2	⊗
DIN 6535 HA	★ ME232-04.0A2L-	4	8	57	29	4	2

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A2L-WJ30ED

Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-05.0W2B-	5		10	57	21	6	2	⊗
★ ME232-06.0W2B-	6		10	57	21	6	2	⊗
★ ME232-08.0W2B-	8		16	63	27	8	2	⊗
★ ME232-10.0W2B-	10	0,1	19	72	32	10	2	⊗
DIN 6535 HB	★ ME232-12.0W2B-	12	0,1	22	83	38	12	2
	★ ME232-16.0W2B-	16	0,15	26	92	44	16	2
	★ ME232-20.0W2B-	20	0,15	32	104	54	20	2

Příklad objednávky sorty WJ30ED: ME232-02.0A2L-WJ30ED

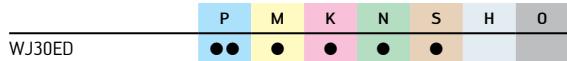
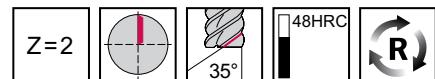
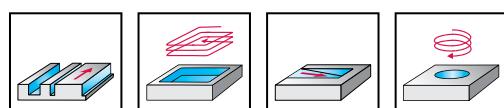
D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ⊗ → střední = ⊕ → nepříznivé = ⊖ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

ME232 Perform inch



Nástroj

Označení	D _c	D _c inch	l ₁₁ inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30ED
★ ME232.3.18A2D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	2	()
★ ME232.6.35A2D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	2	()
Cylindrical shank									
★ ME232.9.53W2D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	2	()
★ ME232.12.7W2D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	2	()
★ ME232.15.9W2D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	2	()
★ ME232.19.1W2D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	2	()
DIN 6535 HB									

Příklad objednávky sorty WJ30ED: ME232.3.18A2D-WJ30ED

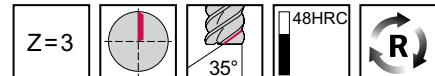
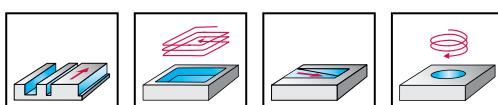
D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = () → střední = () → nepříznivé = () podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

ME232 Perform mm

WJ30ED							
P	M	K	N	S	H	O	
●●	●	●	●	●	●		

Nástroj	Označení	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
DIN 6535 HA	★ ME232-03.0A3S-	3		4	39	11	6	3	☒
	★ ME232-04.0A3S-	4		5	39	12	6	3	☒
	★ ME232-05.0A3S-	5		6	39	13	6	3	☒
	★ ME232-06.0A3S-	6		7	39	10	6	3	☒
	★ ME232-08.0A3S-	8		9	44	12	8	3	☒
	★ ME232-10.0A3S-	10	0,1	11	51	14	10	3	☒
	★ ME232-12.0A3S-	12	0,1	13	56	16	12	3	☒
	★ ME232-16.0A3S-	16	0,15	16	63	19	16	3	☒

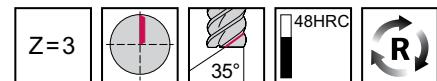
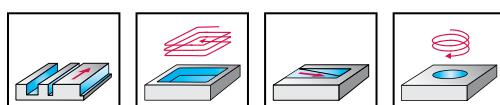
Příklad objednávky sorty WJ30ED: ME232-03.0A3S-WJ30ED

D1

WALTER
SELECT

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

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

ME232 Perform mm


P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●	●	●	●	

Nástroj

Označení	D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-02.0A3L-	2	6	57	29	4	3	😊
★ ME232-02.5A3L-	2,5	7	57	29	4	3	😊
★ ME232-03.0A3L-	3	7	57	29	4	3	😊
★ ME232-03.5A3L-	3,5	7	57	29	4	3	😊
DIN 6535 HA	★ ME232-04.0A3L-	4	8	57	29	4	3

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A3L-WJ30ED

Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-05.0W3B-	5		10	57	21	6	3	😊
★ ME232-06.0W3B-	6		10	57	21	6	3	😊
★ ME232-08.0W3B-	8		16	63	27	8	3	😊
★ ME232-10.0W3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	😊
DIN 6535 HB	★ ME232-12.0W3B-	12	0,1	22	83	38	12	3
	★ ME232-16.0W3B-	16	0,15	26	92	44	16	3
	★ ME232-20.0W3B-	20	0,15	32	104	54	20	3

Příklad objednávky sorty WJ30ED: ME232-02.0A3L-WJ30ED

D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = 😊 → střední = 😃 → nepříznivé = 😡 podmínky obrábění

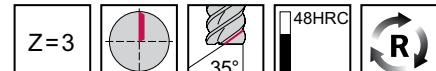
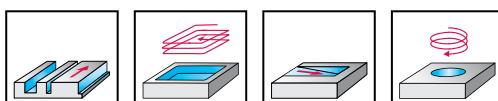
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

ME232 Perform mm



– Dlouhé provedení



P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●	●	●	●	

Nástroj

Označení	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
★ ME232-02.0A3LC-	2	6	11	1,9	57	29	4	3	☒
★ ME232-02.5A3LC-	2,5	7	12	2,4	57	29	4	3	☒
★ ME232-03.0A3LC-	3	7	12	2,9	57	29	4	3	☒
★ ME232-03.5A3LC-	3,5	7	15	3,3	57	29	4	3	☒
★ ME232-04.0A3LC-	4	8	15	3,8	57	29	4	3	☒

DIN 6535 HA

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A3LC-WJ30ED

Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-05.0W3BC-	5		10	18	4,8	57	21	6	3	☒
★ ME232-06.0W3BC-	6		10	19	5,7	57	21	6	3	☒
★ ME232-08.0W3BC-	8		16	25	7,6	63	27	8	3	☒
★ ME232-10.0W3BC-	10	0,1	19	30	9,5	72	32	10	3	☒
★ ME232-12.0W3BC-	12	0,1	22	36	11,4	83	38	12	3	☒
DIN 6535 HB										
★ ME232-16.0W3BC-	16	0,15	26	42	15,2	92	44	16	3	☒
★ ME232-20.0W3BC-	20	0,15	32	52	19	104	54	20	3	☒

Příklad objednávky sorty WJ30ED: ME232-02.0A3LC-WJ30ED

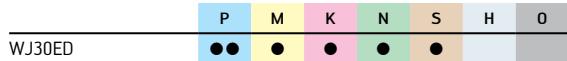
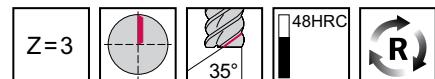
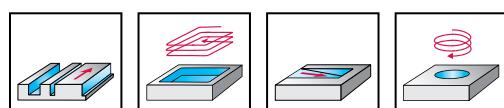
D1

**WALTER
SELECT**

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

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

ME232 Perform inch


Nástroj

Označení	D _c	D _c inch	l ₁₁ inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30ED
★ ME232.3.18A3D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	3	()
★ ME232.6.35A3D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	3	()
Cylindrical shank									
★ ME232.9.53W3D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	3	()
★ ME232.12.7W3D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	3	()
★ ME232.15.9W3D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	3	()
★ ME232.19.1W3D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	3	()
DIN 6535 HB									

Příklad objednávky sorty WJ30ED: ME232.3.18A3D-WJ30ED

D1

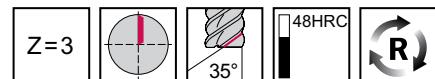
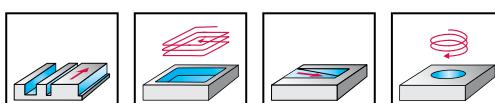
**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = () → střední = () → nepříznivé = () podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

ME232 Perform inch



WJ30ED	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●	●	●	●	●	

Nástroj

Označení	D _c	D _c h12 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
★ ME232.3.18A3D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	!
★ ME232.6.35A3D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	3	!
★ ME232.6.35A3D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	3	!
<hr/>									
Cylindrical shank									
★ ME232.9.53W3D038-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	3,000	1,437	0,375	3	!
★ ME232.9.53W3D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	3	!
★ ME232.12.7W3D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	3	!
★ ME232.12.7W3D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	3	!
<hr/>									
DIN 6535 HB									
★ ME232.12.7W3D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	3	!
★ ME232.15.9W3D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	3	!
★ ME232.19.1W3D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	3	!
★ ME232.19.1W3D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	3	!

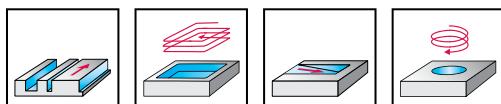
Příklad objednávky sorty WJ30ED: ME232.3.18A3D038-WJ30ED

D1

**WALTER
SELECT**

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

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

ME232 Perform mm


P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●	●	●	●	

WJ30ED

Nástroj

Označení	D_c h12 mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-03.0A4S-	3			4	39	11	6	4
★ ME232-04.0A4S-	4			6	39	12	6	4
★ ME232-05.0A4S-	5			7	39	13	6	4
★ ME232-06.0A4S-	6			9	39	12	6	4
★ ME232-08.0A4S-	8			11	44	14	8	4
★ ME232-10.0A4S-	10	0,1		13	51	16	10	4
★ ME232-12.0A4S-	12	0,1		13	56	16	12	4
★ ME232-16.0A4S-	16	0,15		16	63	19	16	4

Příklad objednávky sorty WJ30ED: ME232-03.0A4S-WJ30ED

D1

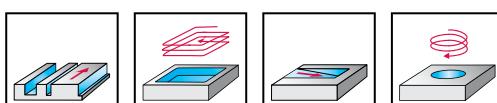
**WALTER
SELECT**

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

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

ME232 Perform mm



WJ30ED	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●	●	●	●	●	

Nástroj	Označení	D _c h12 mm	L _c mm	h mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
DIN 6535 HA	★ ME232-02.0A4L-	2	7	57	29	4	4	⊗
	★ ME232-02.5A4L-	2,5	8	57	29	4	4	⊗
	★ ME232-03.0A4L-	3	8	57	29	4	4	⊗
	★ ME232-03.5A4L-	3,5	10	57	29	4	4	⊗
	★ ME232-04.0A4L-	4	11	57	29	4	4	⊗

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A4L-WJ30ED

Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
DIN 6535 HB	★ ME232-05.0W4B-	5		13	57	21	6	4
	★ ME232-06.0W4B-	6		13	57	21	6	4
	★ ME232-08.0W4B-	8		19	63	27	8	4
	★ ME232-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4
	★ ME232-12.0W4B-	12	0,1	26	83	38	12	4
	★ ME232-16.0W4B-	16	0,15	32	92	44	16	4
	★ ME232-20.0W4B-	20	0,15	38	104	54	20	4

Příklad objednávky sorty WJ30ED: ME232-02.0A4L-WJ30ED

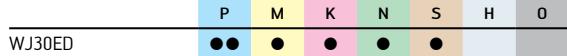
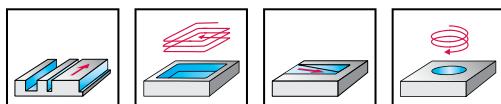
D1

**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ⊗ → střední = ⊕ → nepříznivé = ⊖ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

ME232 Perform inch



Nástroj

Označení	D _c	D _c inch	l ₁₁ inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30ED
★ ME232.3.18A4D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	4	?
★ ME232.6.35A4D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	4	?
Cylindrical shank									
★ ME232.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	?
★ ME232.12.7W4D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	?
★ ME232.15.9W4D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	?
★ ME232.19.1W4D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4	?
DIN 6535 HB									

Příklad objednávky sorty WJ30ED: ME232.3.18A4D-WJ30ED

D1

**WALTER
SELECT**

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

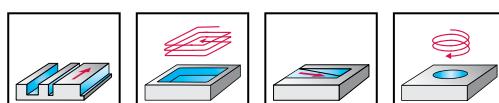
●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

ME232 Perform mm



– Dlouhé provedení



P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●	●	●	●	

Nástroj	Označení	D _c h12 mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
DIN 6535 HA	★ ME232-02.0A4LC-	2		7	11	1,9	57	29	4	4	⊗
	★ ME232-02.5A4LC-	2,5		8	12	2,4	57	29	4	4	⊗
	★ ME232-03.0A4LC-	3		8	12	2,9	57	29	4	4	⊗
	★ ME232-03.5A4LC-	3,5		10	15	3,3	57	29	4	4	⊗
	★ ME232-04.0A4LC-	4		11	15	3,8	57	29	4	4	⊗
DIN 6535 HB	★ ME232-06.0W4LC-	6		13	27	5,7	65	29	6	4	⊗
	★ ME232-08.0W4LC-	8		19	42	7,6	80	44	8	4	⊗
	★ ME232-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	⊗
	★ ME232-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	⊗
	★ ME232-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	⊗
	★ ME232-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	⊗

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A4LC-WJ30ED

Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED	
DIN 6535 HB	★ ME232-05.0W4BC-	5		13	18	4,8	57	21	6	4	⊗
	★ ME232-06.0W4BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	4	⊗
	★ ME232-08.0W4BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	4	⊗
	★ ME232-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	⊗
	★ ME232-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	⊗
	★ ME232-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	⊗
	★ ME232-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	⊗

Příklad objednávky sorty WJ30ED: ME232-02.0A4LC-WJ30ED

D1

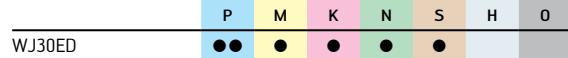
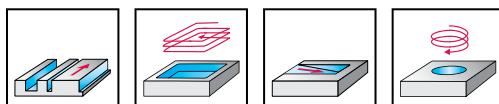
**WALTER
SELECT**

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

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

ME232 Perform mm


– Dlouhé provedení


Nástroj

Označení	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
★ ME232-02.0A4L020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	29	4	4	⊖
★ ME232-03.0A4L030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	29	4	4	⊖
★ ME232-04.0A4L050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	29	4	4	⊖

DIN 6535 HA

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A4L020C-WJ30ED

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
★ ME232-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	⊖
★ ME232-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	⊖
★ ME232-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	⊖
★ ME232-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	⊖
★ ME232-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	⊖
★ ME232-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	⊖
★ ME232-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	⊖
★ ME232-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	⊖
★ ME232-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	⊖
★ ME232-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	⊖
★ ME232-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	⊖
★ ME232-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	⊖
★ ME232-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	⊖
★ ME232-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	⊖
★ ME232-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	⊖
★ ME232-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	⊖
★ ME232-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	⊖
★ ME232-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	⊖
★ ME232-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	⊖
★ ME232-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	⊖
★ ME232-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	⊖
★ ME232-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	⊖
★ ME232-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	⊖

Příklad objednávky sorty WJ30ED: ME232-02.0A4L020C-WJ30ED

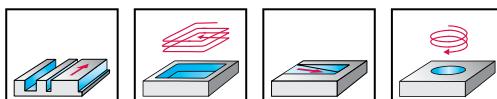
**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ⊖ → střední = ⊕ → nepříznivé = ⊖ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

ME232 Perform inch



WJ30ED	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●	●	●	●	●	

Nástroj

Označení	D _c	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
★ ME232.3.18A4D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	!
★ ME232.6.35A4D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	4	!
★ ME232.6.35A4D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	4	!
<hr/>									
Cylindrical shank									
★ ME232.9.53W4D038-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	3,000	1,437	0,375	4	!
★ ME232.9.53W4D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	!
★ ME232.12.7W4D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	4	!
★ ME232.12.7W4D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	!
★ ME232.12.7W4D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	!
★ ME232.15.9W4D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	!
★ ME232.19.1W4D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	4	!
★ ME232.19.1W4D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	4	!

Příklad objednávky sorty WJ30ED: ME232.3.18A4D038-WJ30ED

D1

**WALTER
SELECT**

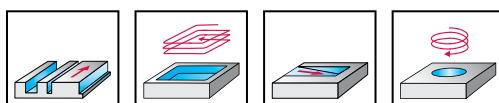
Optimální nástroj pro → dobré = ☺ → střední = ☻ → nepříznivé = ☹ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

ME232 Perform inch



– Dlouhé provedení



Nástroj

Označení	D _c	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30ED
★ ME232.3.18A4D038C-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	0,625	0,119	2,500	1,083	0,250	4	❶
★ ME232.6.35A4D038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	1,000	0,238	2,500	1,083	0,250	4	❶
★ ME232.6.35A4D076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	1,000	0,238	2,500	1,083	0,250	4	❶
Cylindrical shank											
★ ME232.9.53W4D038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	❷
★ ME232.9.53W4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	❷
★ ME232.12.7W4D038C-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	❷
★ ME232.12.7W4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	❷
★ ME232.12.7W4D152C-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	❷
★ ME232.12.7W4D318C-	1/2"	0,5000	0,125	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	❷
★ ME232.15.9W4D318C-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	1,563	0,594	3,500	1,594	0,625	4	❷
★ ME232.19.1W4D076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	❷
★ ME232.19.1W4D318C-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	❷

Příklad objednávky sorty WJ30ED: ME232.3.18A4D038C-WJ30ED

D1

**WALTER
SELECT**

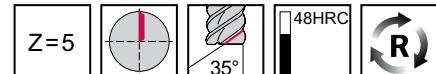
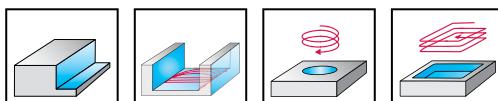
Optimální nástroj pro → dobré = ❶ → střední = ❷ → nepříznivé = ❸ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

ME232 Perform mm



– Dlouhé provedení



P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●	●	●	●	

Nástroj

Označení	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-06.0W5BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	5	⊖
★ ME232-08.0W5BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	5	⊖
★ ME232-10.0W5BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	5	⊖
★ ME232-12.0W5BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	5	⊖
★ ME232-16.0W5BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	5	⊖
★ ME232-20.0W5BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	5	⊖

DIN 6535 HB

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-06.0W5BC-WJ30ED

Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-06.0W5L-	6		22	65	29	6	5	⊖
★ ME232-08.0W5L-	8		28	80	44	8	5	⊖
★ ME232-10.0W5L-	10	0,1	32	100	60	10	5	⊖
★ ME232-12.0W5L-	12	0,1	40	100	55	12	5	⊖
★ ME232-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	⊖
★ ME232-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	⊖

Příklad objednávky sorty WJ30ED: ME232-06.0W5BC-WJ30ED

D1

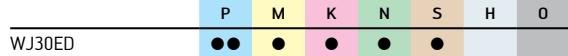
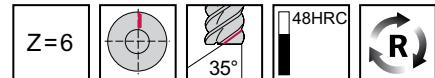
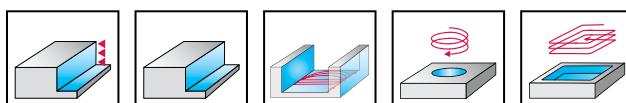
**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ⊖ → střední = ⊕ → nepříznivé = ⊗ podmínky obrábění

Rohová/drážkovací fréza ze slinutého karbidu

ME232 Perform mm


– Dlouhé provedení


Nástroj

Označení	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	l _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME232-06.0W6BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	6	!
★ ME232-08.0W6BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	6	!
★ ME232-10.0W6BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	6	!
★ ME232-12.0W6BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	6	!
★ ME232-16.0W6BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	6	!
★ ME232-20.0W6BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	6	!

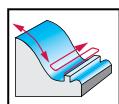
Příklad objednávky sorty WJ30ED: ME232-06.0W6BC-WJ30ED

D1
**WALTER
SELECT**

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

●● hlavní použití ● další použití

Rádiusová kopírovací fréza ze slinutého karbidu

ME432 Perform mm

WJ30ED	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●	●	●	●	●	

Nástroj	Označení	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
DIN 6535 HA	★ ME432-01.0A2B-	1	0,5	3	38	10	3	2	⊗
	★ ME432-01.5A2B-	1,5	0,75	3	38	10	3	2	⊗
	★ ME432-02.0A2B-	2	1	6	38	11	3	2	⊗
	★ ME432-02.5A2B-	2,5	1,25	7	38	12	3	2	⊗
	★ ME432-03.0A2B-	3	1,5	7	38	10	3	2	⊗
	★ ME432-04.0A2B-	4	2	8	57	21	6	2	⊗
	★ ME432-05.0A2B-	5	2,5	10	57	21	6	2	⊗
	★ ME432-06.0A2B-	6	3	10	57	21	6	2	⊗
	★ ME432-08.0A2B-	8	4	16	63	27	8	2	⊗
	★ ME432-10.0A2B-	10	5	19	72	32	10	2	⊗
	★ ME432-12.0A2B-	12	6	22	83	38	12	2	⊗
	★ ME432-16.0A2B-	16	8	26	92	44	16	2	⊗
	★ ME432-20.0A2B-	20	10	32	104	54	20	2	⊗

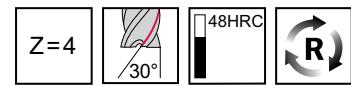
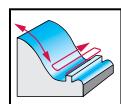
Příklad objednávky sorty WJ30ED: ME432-01.0A2B-WJ30ED

D1

WALTER
SELECT

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

Rádiusová kopírovací fréza ze slinutého karbidu

 ME432 Perform mm


P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●	●	●	●	

Nástroj

Označení	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
★ ME432-03.0A4B-	3	1,5	8	38	10	3	4	⊗
★ ME432-04.0A4B-	4	2	11	57	21	6	4	⊗
★ ME432-05.0A4B-	5	2,5	13	57	21	6	4	⊗
★ ME432-06.0A4B-	6	3	13	57	21	6	4	⊗
★ ME432-08.0A4B-	8	4	19	63	27	8	4	⊗
★ ME432-10.0A4B-	10	5	22	72	32	10	4	⊗
★ ME432-12.0A4B-	12	6	26	83	38	12	4	⊗
★ ME432-16.0A4B-	16	8	32	92	44	16	4	⊗
★ ME432-20.0A4B-	20	10	38	104	54	20	4	⊗

Příklad objednávky sorty WJ30ED: ME432-03.0A4B-WJ30ED

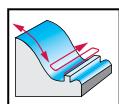
D1
**WALTER
SELECT**

Optimální nástroj pro → dobré = ⊗ → střední = ⊕ → nepříznivé = ⊖ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rádiusová kopírovací fréza ze slinutého karbidu

ME432 Perform inch



Z=4		48HRC					
<hr/>							
WJ30ED	P ●●	M ●	K ●	N ●	S ●	H ●	O

Nástroj

Označení	D _c	D _c h9 inch	R	L _c	l ₁	l ₄	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
★ ME432.1.59A4D-	1/16"	0,0625	0,031	0,187	2,000	0,583	0,250	4	
★ ME432.2.38A4D-	3/32"	0,0938	0,047	0,375	2,500	1,083	0,250	4	
★ ME432.3.18A4D-	1/8"	0,1250	0,063	0,500	2,500	1,083	0,250	4	
★ ME432.4.75A4D-	3/16"	0,1875	0,094	0,625	2,500	1,083	0,250	4	
★ ME432.6.35A4D-	1/4"	0,2500	0,125	0,750	2,500	1,083	0,250	4	
★ ME432.7.94A4D-	5/16"	0,3125	0,156	0,813	3,000	1,437	0,375	4	
★ ME432.9.53A4D-	3/8"	0,3750	0,188	0,875	3,000	1,437	0,375	4	
★ ME432.12.7A4D-	1/2"	0,5000	0,250	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
★ ME432.15.9A4D-	5/8"	0,6250	0,313	1,250	3,500	1,594	0,625	4	

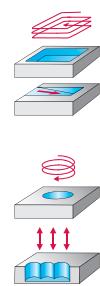
Příklad objednávky sorty WJ30ED: ME432.1.59A4D-WJ30ED

D1

WALTER
SELECT

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

Frézy pro vysoké posuvy



Označení	MC025 Advance	Protostar® Flash	MD025	MD025	Protostar® Flash
Rozsah Ø	10–25,4	10–16	10–25	10–25	10–25
Počet zubů	4	3	5–6	5–6	4–5
Rohový rádius	1,5–3,18	1,5–2	1,5–3	1,5–3	1,5–3
Rozsah Ø	0,375–0,750	—	0,375–1,000	0,375–1,000	—
Počet zubů	4	—	5–6	5–6	—
Rohový rádius	0,060–0,080	—	0,060–0,125	0,060–0,125	—
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Povlak / druh	TAA	WJ30TF	TAX	WJ30RD	WJ30RA
Stopka	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●	●	●	●●	●●
K Litina	●	●	●	●	●
N Neželezné kovy	—	—	—	●	—
S Těžko obrobiteľné materiály	●	●	—	●●	●
H Tvrdé materiály	—	—	—	—	—
O Jiné	—	—	—	—	—

D1

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

MC025

protostar-flash

MD025

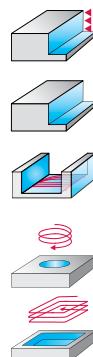
MD025

protostar-flash

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

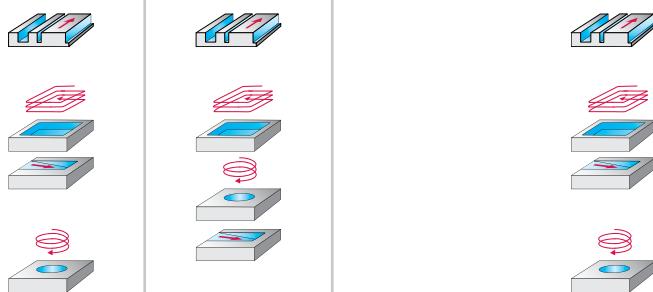
Rohová fréza



Označení	MC128	MD128	MD128
Rozsah Ø	10–25	10–25	10–25
Počet zubů	6–8	6–8	6–8
Rohový rádius	0,5–4	0,5–4	0,5–4
Rozsah Ø	—	—	—
Počet zubů			
Rohový rádius			

</div

Rohová/drážkovací fréza



Označení	MC326	MC320	Proto-max™ _{ST}	Protostar®	Proto-max™ _{Inox}
Rozsah Ø	10–25	10–25	10–20	10–25	10–25
Počet zubů	4–5	4–8	4	3	4–5
Rohový rádius	0,5–4	0,35–0,4	0,5–4		0,5–4
Rozsah Ø	0,375–1,000	—	—	—	—
Počet zubů	4–5				
Rohový rádius	0,015–0,125				
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Povlak / druh	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	TAZ	TAX
Stopka	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Ocel	●●	●●	●●	●●	
M Nerezová ocel	●	●			●●
K Litina	●	●	●	●	
N Neželezné kovy					
S Těžko obrobiteľné materiály	●	●			●
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

D1

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

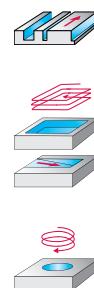
MC326

MC320

[protomax-st](#)
[protostar](#)
[protomax-inox](#)
WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohová/drážkovací fréza



Označení

Protostar®

Rozsah Ø	10–25
Počet zubů	2–3
Rohový rádius	

Rozsah Ø

—

Počet zubů

Rohový rádius

Norma

PWZ-NORM

Povlak / druh

TAA

Stopka

ConeFit

P Ocel

M Nerezová ocel

K Litina

N Neželezné kovy

S Těžko obrobiteľné materiály

H Tvrdé materiály

O Jiné

D1

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

protostar

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Kopírovací frézy


Označení
Protostar®

Rozsah Ø	10–25
Počet zubů	2–4
Rohový rádius	5–12,5

Rozsah Ø 0,375–1,000

Počet zubů 4

Rohový rádius 0,187–0,500

Norma PWZ-NORM

Povlak / druh TAX

Stopka ConeFit

P Ocel ●●

M Nerezová ocel ●●

K Litina ●

N Neželezné kovy ●

S Těžko obrobiteľné materiály

H Tvrdé materiály

O Jiné

D1

Strana v katalogu



QR kód

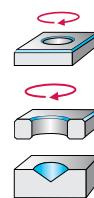
www.walter-tools.com/woc/

protostar

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Profilové frézy



Označení

Protostar®

Rozsah Ø	10–20
Počet zubů	2–8
Rohový rádius	

Rozsah Ø	0,500–0,625
Počet zubů	6–8
Rohový rádius	

Norma	PWZ-NORM
-------	----------

Povlak / druh	TAX
---------------	-----

Stopka	ConeFit
--------	---------

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

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

protostar

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Kruhová segmentová fréza


Označení
MD838
MD838
Rozsah Ø

16

16

Počet zubů

8

8

Rohový rádius

2–4

2–4

Rozsah Ø

—

—

Počet zubů
Rohový rádius
Norma

PWZ-NORM

PWZ-NORM

Povlak / druh

WJ30RD

WJ30RD

Stopka

ConeFit

ConeFit

P Ocel

●●

M Nerezová ocel

●●

K Litina

●

N Neželezné kovy

●

S Těžko obrobiteľné materiály

●●

H Tvrdé materiály
O Jiné
Strana v katalogu
QR kód

www.walter-tools.com/woc/

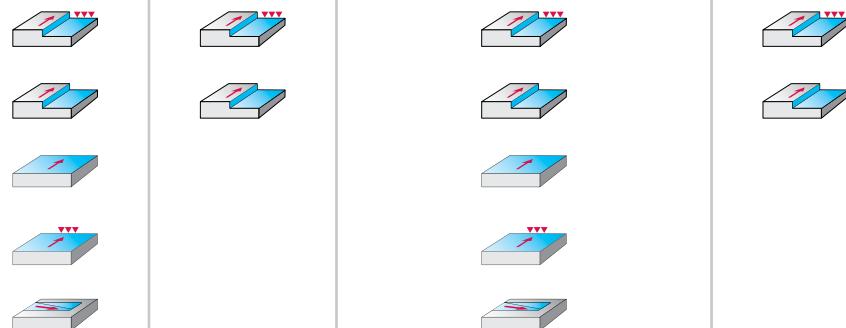
MD838

MD838

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohová fréza



Označení

Rozsah Ø	40–63	32–40	50–80	40–63	25–40
Počet zubů	6	4–6	6–8	6	4–6
Rohový rádius					

Rozsah Ø

Počet zubů

Rohový rádius

Norma					
--------------	--	--	--	--	--

Povlak / druh	WP40	WP40	WP40	WP40	WKM
----------------------	------	------	------	------	-----

Stopka	Modulare Aufnahme NCT	Modulární upínač NCT	DIN 1835 B	Válcový otvor Příčný unášeč DIN 138	Modulární upínač NCT
P Ocel	••	••	••		
M Nerezová ocel					
K Litina				••	••
N Neželezné kovy					
S Těžko obrobiteľné materiály					
H Tvrdé materiály					
O Jiné					

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

F1682

F1678

F1675

F1682

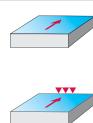
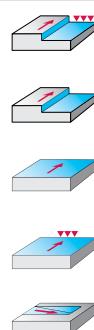
F1678

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

D1

Rohová fréza



Selection

Selection

Selection


Označení
MP260
MP160
MP060

Rozsah Ø	50–80	4–20	16–40	40,6–125,6
Počet zubů	6–8	2–3	3–4	10–22
Rohový rádius		0,1–0,2	0,2	—

Rozsah Ø

—

—

—

—

Počet zubů

6–8

2–3

3–4

10–22

Rohový rádius

0,1–0,2

0,2

—

Norma				
Povlak / druh	WKM	WKM	WDN20	WDN20

Stopka	DIN 1835 B	Válcový otvor Příčný unášeč DIN 138	ScrewFit DIN 6535 HA	ScrewFit DIN 6535 HA
---------------	------------	--	-------------------------	-------------------------

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

Strana v katalogu

381

383

385

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

F1675

MP260

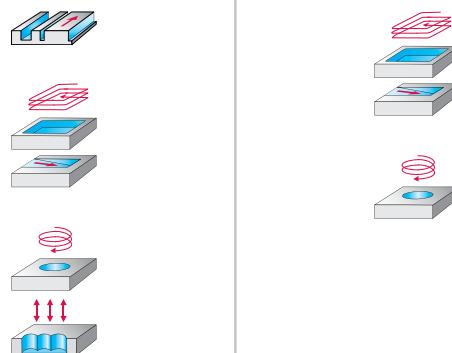
MP160

MP060

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Pájené frézy



Označení

MC275

MC075

Rozsah Ø	8–12	8–12
Počet zubů	4–6	4
Rohový rádius	1	1–1,5

Rozsah Ø

—

—

Počet zubů

—

—

Rohový rádius

Norma

PWZ-NORM

PWZ-NORM

Povlak / druh

WIS10

WIS10

Stopka

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

P Ocel

M Nerezová ocel

K Litina

N Neželezné kovy

S Těžko obrobiteľné materiály

H Tvrde materiály

O Jiné

D1

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

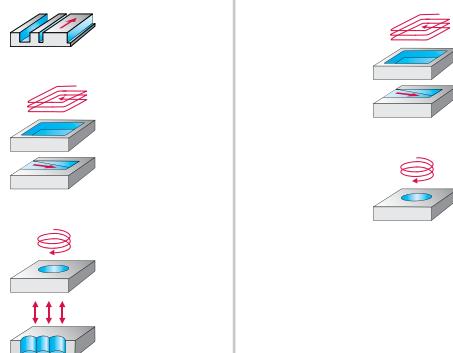
MC275

MC075

WALTER SELECT

● ● hlavní použití ● další použití

Pájené frézy


Označení
MC275
MC075

Rozsah Ø	12–25	16–25
Počet zubů	4–8	4
Rohový rádius	1–1,5	2–3
Rozsah Ø	—	—
Počet zubů		
Rohový rádius		
Norma	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Povlak / druh	WIS10	WIS10
Stopka	ConeFit	ConeFit
P Ocel		
M Nerezová ocel		
K Litina		
N Neželezné kovy		
S Těžko obrobitelné materiály	● ●	● ●
H Tvrdé materiály		
O Jiné		

D1

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

MC275

MC075

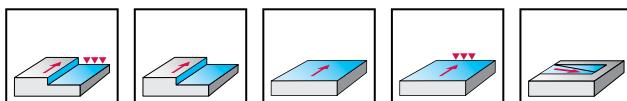
WALTER SELECT

● ● hlavní použití ● další použití

Drážkovací frézy PKD

MP260

mm



Z =
2-3

WDN20	P	M	K	N	S	H	O
-------	---	---	---	---	---	---	---

●●

Nástroj

Označení	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁	z	kg	WDN20
MP260-016T02P	16	0,2	15	30	T14	2	0,23	∅
MP260-016T03P	16	0,2	15	30	T14	3	0,03	∅
MP260-020T03P	20	0,2	18	30	T18	3	0,05	∅

ScrewFit

Předběžně vyváženo na G6,3 při n = 16 000 min⁻¹ | Příklad objednávky sorty WDN20: MP260-016T02P WDN20

D1

WALTER
SELECT

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

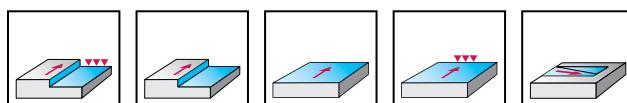
Drážkovací frézy PKD

MP260

mm



– Stopka ze slinutého karbidu


 Z=
2-3


WDN20 P M K N S H O

●●

●

Nástroj

Označení	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	z	kg	WDN20
MP260-004A02P	4	0,1	6	52	12	4	2	0,02	∅
MP260-005A02P	5	0,1	8	55	15	6	2	0,03	∅
MP260-006A02P	6	0,2	8	60	20	6	2	0,02	∅
MP260-008A02P	8	0,2	10	70	15	8	2	0,04	∅
MP260-010A02P	10	0,2	12	80	17	10	2	0,09	∅
MP260-012A02P	12	0,2	16	80	21	12	2	0,12	∅
MP260-016A02P	16	0,2	20	90	25	16	2	0,22	∅
MP260-016A03P	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	∅
MP260-020A03P	20	0,2	20	100	48,5	20	3	0,4	∅

Příklad objednávky sorty WDN20: MP260-004A02P WDN20



DIN 6535 HA

D1

**WALTER
SELECT**

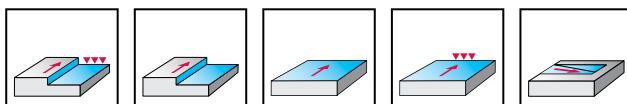
Optimální nástroj pro → dobré = ∅ → střední = ∅ → nepříznivé = ∅ podmínky obrábění

●● hlavní použití ● další použití

Rohová fréza PKD

MP160

mm



Z=4

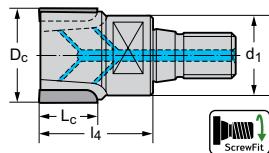


WDN20	P	M	K	N	S	H	O
-------	---	---	---	---	---	---	---

●●

●

Nástroj



ScrewFit

Označení	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁	Z	kg	WDN20
MP160-020T04P	20	0,2	18	30	T18	4	0,05	∅
MP160-025T04P	25	0,2	20	35	T22	4	0,11	∅
MP160-032T04P	32	0,2	20	40	T28	4	0,39	∅
MP160-040T04P	40	0,2	20	40	T36	4	0,37	∅

Předběžně využáváno na G6.3 při n = 16 000 min⁻¹ | Příklad objednávky sorty WDN20: MP160-020T04P WDN20

D1

WALTER
SELECT

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

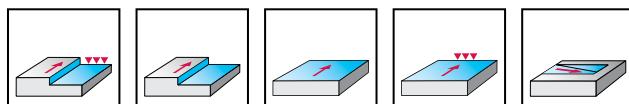
Rohová fréza PKD

MP160

mm



– Stopka ze slinutého karbidu

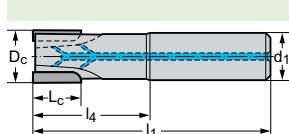


Z=3-4



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Nástroj



DIN 6535 HA

Příklad objednávky sorty WDN20: MP160-016A03P WDN20

D1

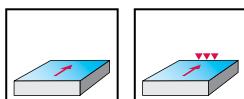
**WALTER
SELECT**

● hlavní použití ● další použití

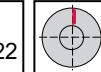
Rovinné frézy PKD

MP060

mm

– $\kappa = 75^\circ$ do $L_c = 1,1$ mm

Z =
10–22



WDN20	P	M	K	N	S	H	O
	●●					●	

Nástroj

Označení	D _c mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁ mm	z	kg	WDN20
MP060-040B10P	40	0,1	1,1	40	16	10	0,4	∅
MP060-050B12P	50	0,1	1,1	40	22	12	0,6	∅
MP060-063B14P	63	0,1	1,1	40	22	14	0,5	∅
MP060-080B16P	80	0,1	1,1	50	27	16	1	∅
MP060-100B18P	100	0,1	1,1	50	32	18	1,5	∅
MP060-125B22P	125	0,1	1,1	63	40	22	3,2	∅

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Předběžně vyváženo na G6,3 při n = 16 000 min⁻¹ | Příklad objednávky sorty WDN20: MP060-040B10P WDN20

D1

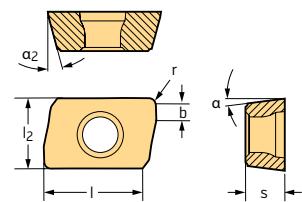
WALTER
SELECT

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

Kosočtvercové pozitivní

BCGT / BCHT / BCMT

Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	l mm	r mm	a	α_2	b mm	P	M	K	N	S
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKP35G	WKP35S
BCGT160508R-G55	G	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCHT160508R-K85	H	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2					
BCHT160512R-K85	H	2	5,75	17,3	1,2	7°	15°	1,7					
BCHT160516R-K85	H	2	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,7					
BCHT160520R-K85	H	2	5,75	17,3	2	7°	15°	1,5					
BCHT160525R-K85	H	2	5,75	17,3	2,5	7°	15°	1,4					
BCHT160530R-K85	H	2	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2					
BCHT160540R-K85	H	2	5,75	17,3	4	7°	15°	1,1					
BCMT160508R-F55	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160508R-G55	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160512R-G55	M	2	5,75	17,3	1,2	7°	15°	1,7	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160516R-G55	M	2	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160520R-G55	M	2	5,75	17,3	2	7°	15°	1,5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160525R-G55	M	2	5,75	17,3	2,5	7°	15°	1,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160530R-G55	M	2	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160532R-G55	M	2	5,75	17,3	3,2	7°	15°	1,1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160540R-G55	M	2	5,75	17,3	4	7°	15°	1,1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160550R-G55	M	2	5,75	17,3	5	7°	15°	0,7	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160560R-G55	M	2	5,75	17,3	6	7°	15°	0,1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160508R-K55	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCGT160508R-G51	G	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	⊖	⊖	⊖	⊖	⊖
BCMT160508R-G55W	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2		⊖	⊖	⊖	⊖
BCMT160516R-G55W	M	2	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,5		⊖	⊖	⊖	⊖
BCMT160530R-G55W	M	2	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2		⊖	⊖	⊖	⊖

Příklad objednávky sorty WAK15: BCGT160508R-G55 WAK15

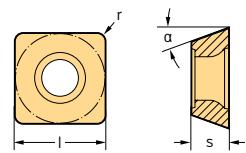
Příklad objednávky sorty WKP25S: BCGT160508R-G55 WKP25S

Příklad objednávky sorty WKP35G: BCGT160508R-G55 WKP35G

HC = Coated carbide

HW = Uncoated carbide

**Čtvercové pozitivní
SCMT / SCGT / SCHT
Tiger-tec® Gold**



Vyměnitelné břitové destičky

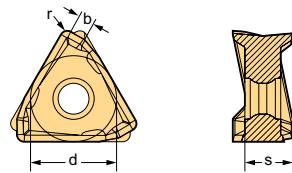
Označení	Toleranční třída	Počet reznych hran	s mm	l mm	r mm	α	P HC	M HC	K HC	N HC HW	S HC
SCMT110502-G55	M	4	5,16	11,1	0,2	11°	☺ ☺ ☺ ☺	☒ ☒ ☒ ☒	☒ ☒ ☒ ☒	☒ ☒ ☒ ☒	☒ ☒ ☒ ☒
SCMT110502-G55W	M	4	5,16	11,1	0,2	11°		☒ ☒ ☒ ☒			☒ ☒ ☒ ☒
SCMT110502-F55	M	4	5,16	11,1	0,2	11°	☺ ☺ ☺ ☺	☒ ☒ ☒ ☒	☒ ☒ ☒ ☒		☒ ☒ ☒ ☒
SCGT110502-G51	G	4	5,16	11,1	0,2	11°	☺ ☺ ☺ ☺	☒ ☒ ☒ ☒	☒ ☒ ☒ ☒	☒ ☒ ☒ ☒	☒ ☒ ☒ ☒
SCHT110502-K85	H	4	5,16	11,1	0,2	11°			☺ ☺ ☺ ☺	☺ ☺ ☺ ☺	

Příklad objednávky sorty WKP35G: SCMT110502-G55 WKP35G

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

D 2

Trojúhelníkové negativní TNMU Tiger-tec® Gold



Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	s mm	d mm	r mm	b mm	WKP25S	P	M	K	S
							WKP35G	HC	HC	HC	HC
							WKP35S				
TNMU11T304R-G27	M	6	3,75	6,72	0,4	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TNMU11T308R-G27	M	6	3,75	6,72	0,8	0,8	⊕	⊖	⊖	⊖	⊖
TNMU160508R-G27	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TNMU160512R-G27	M	6	5,35	9,6	1,2	1,3	⊕	⊖	⊖	⊖	⊖
TNMU160516R-G27	M	6	5,35	9,6	1,6	0,9	⊕	⊖	⊖	⊖	⊖
TNMU11T304R-G57	M	6	3,75	6,72	0,4	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
TNMU160508R-G57	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

Příklad objednávky sorty WKP25S: TNMU11T304R-G27 WKP25S

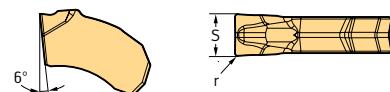
Příklad objednávky sorty WKP35G: TNMU11T304R-G27 WKP35G

HC = Coated carbide

Dělicí frézování – břitové destičky

SX

Tiger-tec® Gold



Břitové destičky

Označení	s mm	r mm	S _{Tol} mm	t _{Tol} mm	P	M	K	N	S
					WKP235 WSM236 HC	WSM336 WSM436	WSM236 WSM336 HC	WSM336 WSM436	WRF25 WK1 WSM236 WSM336 HC
	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-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			⊕	
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15	±0,05	±0,1	⊕	⊕	⊕	⊕
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2	±0,05	±0,1	⊕	⊕	⊕	⊕
	SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3	±0,05	±0,1	⊕	⊕	⊕	⊕
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	±0,05	±0,1	⊕	⊕	⊕	⊕
	SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3	±0,05	±0,1	⊕	⊕	⊕	⊕
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	±0,05	±0,1	⊕	⊕	⊕	⊕
	SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3	±0,05	±0,1	⊕	⊕	⊕	⊕
	SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3	±0,05	±0,1	⊕	⊕	⊕	⊕
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4	±0,05	±0,1	⊕	⊕	⊕	⊕
	SX-6E600N04-CE4	6	0,4	±0,05	±0,1	⊕	⊕	⊕	⊕
	SX-8E800N08-CE4	8	0,8	±0,05	±0,1	⊕	⊕	⊕	⊕
	SX-10E1000N08-CE4	10	0,8	±0,05	±0,1	⊕	⊕	⊕	⊕
	SX-1E150N01-CF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1	⊕	⊕	⊕	⊕
	SX-2E200N02-CF5	2	0,2	±0,05	±0,1	⊕	⊕	⊕	⊕
	SX-3E300N02-CF5	3	0,2	±0,05	±0,1	⊕	⊕	⊕	⊕
	SX-3E310N03-CF5	3,1	0,3	±0,05	±0,1	⊕	⊕	⊕	⊕
	SX-4E400N02-CF5	4	0,2	±0,05	±0,1	⊕	⊕	⊕	⊕
	SX-5E500N04-CF5	5	0,4	±0,05	±0,1	⊕	⊕	⊕	⊕
	SX-6E600N04-CF5	6	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	⊕	⊕	⊕	⊕

t_{Tol} = přesnost opakování při výměně vyměnitelné břitové destičky v rámci jedné šárže vyměnitelných břitových destiček
Tolerance rádiusu r_{Tol} = ±0,05 mm

Příklad objednávky sorty WSM33G: SX-1E150N01-SF5 WSM33G

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

Rovinné frézy

Obrábění								
	Úhel nastavení k	42°	42°	43°	43°			
Označení	M2026	M2025	M5004 Xtra-tec® XT	F2010				
Rozsah Ø	208,47– 258,47	—	88,47– 168,47	—	32–170	1,250–6,394	90–325	—
Typ upínače	DIN 1835 B							
Válcový otvor DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
ScrewFit			✓	✓				
Válcová stopka			✓	✓				
Válcově modulární			✓					
Strmý kužel								
HSK								
NCT								
P Ocel			••	••				
M Nerezová ocel			••	••				
K Litina	••	••	••	••				
N Neželezné kovy			••	••				
S Těžko obrabiteľné materiály			••	••				
H Tvrdé materiály	•	•	•	•				
O Jiné			•	•				
Vyměnitelné břítové destičky								
	ONHF0504...P45424...	ONHF0504...P45424...	OD...ODHX...	OD..0605...				

Počet řezných hran	16 / 4	16 / 4	8 / 1	8
Max. hloubka řezu	3	3	3 - 4	4
Strana v katalogu				
QR kód				

www.walter-tools.com/woc/

M2026

M2025

M5004

F2010

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rovinné frézy

Obrábění			
Úhel nastavení k	45°	45°	45°



Označení	M5009 Xtra-tec® XT	M4003	M3024 Walter BLAXX	F4045 Xtra-tec®				
Rozsah Ø	50,43–174	2,411–6,551	29,63–173,41	1,129–6,528	49,8–172,86	2,386–6,506	72,8–172,8	—

Typ upínače

DIN 1835 B				
Válcový otvor DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓			
Válcová stopka		✓	✓	
Válcové modulární				
Strmý kužel				
HSK				
NCT				
P Ocel	••	••	••	••
M Nerezová ocel	••	••	••	••
K Litina	••	••	••	••
N Nezelezné kovy	••	••	••	••
S Těžko obrobiteľné materiály	••	••	••	••
H Tvrđe materiāly	•	•		•
O Jiné	•	•	•	

Vyměnitelné břitové destičky



SN.X...XNGX...ANN... SD...SDHX... XN.U0705...XNGX0705... XN.F0705...XN.X0705...

Počet řezných hran	8 / 2	4 / 1	14 / 2	14 / 2
Max. hloubka řezu	5 - 6	4,5 - 6,5	4 - 6	4 - 6
Strana v katalogu				

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

M5009

M4003

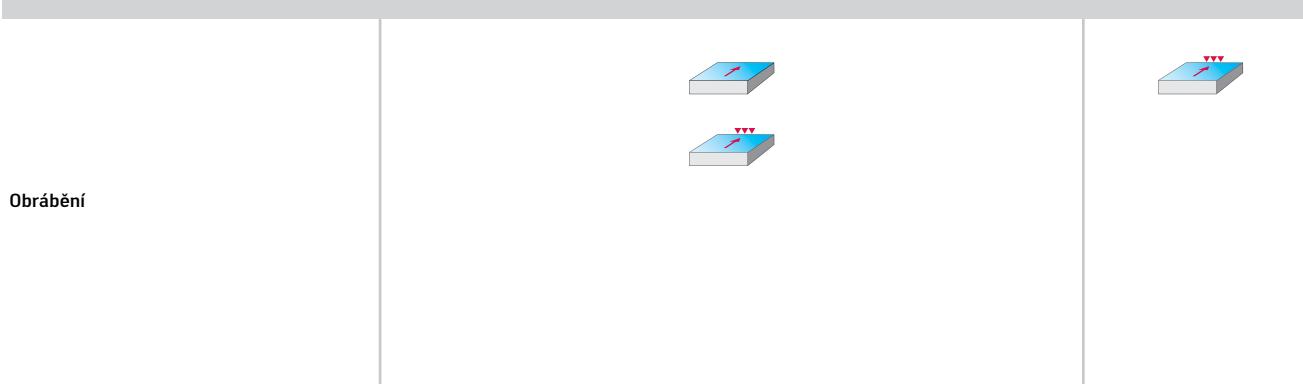
M3024

F4045

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rovinné frézy



Úhel nastavení k	45°	45°	45°	45°
------------------	-----	-----	-----	-----



Označení	F2010	F2010	F2010	F2010
Rozsah Ø	90–325	—	94–329	—

Typ upínače

DIN 1835 B				
Válcový otvor DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit				
Válcová stopka				
Válcově modulární				
Strmý kužel				
HSK				
NCT				
P Ocel	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●
K Litina	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy		●●	●●	
S Těžko obrabiteľné materiály	●●	●●	●●	
H Tvrde materiály		●	●	
O Jiné		●	●	

Vyměnitelné břítové destičky



XN.U0705... SD..1204AZN... SN.X1205... ODHX0605ZZN...

D2

Počet řezných hran	14	4	8	8
Max. hloubka řezu	4	6	6,5	2
Strana v katalogu				

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

F2010

F2010

F2010

F2010

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rovinné frézy

Obrábění



Úhel nastavení k	60°	60°	75°	88°
------------------	-----	-----	-----	-----



Označení	M3016 Walter BLAXX		F2260		M5011 Xtra-tec® XT		M5012 Xtra-tec® XT	
Rozsah Ø	143,6– 333,6	—	113–263	—	55,5– 165,5	—	40–160	—

Typ upínače

DIN 1835 B

Válcový otvor DIN 138



ScrewFit

Válcová stopka

Válcově modulární

Strmý kužel

HSK

NCT

P Ocel	••	•	••	••
M Nerezová ocel	•		••	••
K Litina	••	••	••	••
N Nezelezné kovy				••
S Těžko obrobiteľné materiály	•		••	••
H Tvrđe materiāly			•	•
O Jiné			•	•

Vyměnitelné břitové destičky



LNMX2010...

LNUMU1508...

SN.X1205...XNGX1205ENN...

SN.X...XNGX...ZNN...

Počet řezných hran	4	4	8 / 2	8 / 2
Max. hloubka řezu	16	11	8	8 - 10
Strana v katalogu				

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

M3016

F2260

M5011

M5012

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

D 2

Rovinné frézy



Obrábění

Úhel nastavení k	90°	90°
------------------	-----	-----



Označení	F2250		F2010	
Rozsah Ø	63–100	—	80–315	—
Typ upínače				
DIN 1835 B				
Válcový otvor DIN 138	✓		✓	
ScrewFit				
Válcová stopka				
Válcově modulární				
Strmý kužel				
HSK				
NCT				
P Ocel			●●	
M Nerezová ocel			●	
K Litina			●●	
N Neželezné kovy	●●			
S Těžko obrabiteľné materiály				
H Tvrdé materiály			●	
O Jiné				

Vyměnitelné břítové destičky



SP..1204...SPHX1204...

P2903..

D2

Počet řezných hran	1 / 1	3
Max. hloubka řezu	3	9
Strana v katalogu		

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

F2250

F2010

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Frézy pro vysoké posuvy

Obrábění				
	Úhel nastavení k	15°	15°	15°
Označení	M5008 Xtra-tec® XT	M4002	F2330	F2010
Rozsah Ø	16–66	0,625–2,500	20–125	0,750–4,000
20–85	0,750–4,000	93–328	—	
Type upínače				
DIN 1835 B			✓	
Válcový otvor DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓	✓	✓	✓
Válcová stopka	✓	✓	✓	✓
Válcové modulární	✓	✓		
Strmý kužel				
HSK				
NCT				
P Ocel	••	••	••	••
M Nerezová ocel	••	••	••	••
K Litina	••	••	••	••
N Nezelezné kovy		••		••
S Těžko obrobiteľné materiály	••	••	••	••
H Tvrđe materiāly	••	•		•
O Jiné				
Vyměnitelné břitové destičky				
	EN.X08T3...	SD...SD.X...	P263...	SD..1204..SD.X1205...
Počet řezných hran	4	4 / 4	3	4 / 4
Max. hloubka řezu	1	1 - 2	1 - 2	2
Strana v katalogu				
QR kód				
www.walter-tools.com/woc/	M5008	M4002	F2330	F2010

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

D2

Frézy pro vysoké posuvy



Obrábění

Úhel nastavení k	15°	21°
------------------	-----	-----



Označení	F2010		F4030 Xtra-tec®	
Rozsah Ø	87– 322,15	—	25–100	1,000–4,000
Typ upínače				
DIN 1835 B			✓	
Válcový otvor DIN 138	✓		✓	✓
ScrewFit			✓	✓
Válcová stopka			✓	✓
Válcově modulární				
Strmý kužel				
HSK				
NCT				
P Ocel	●●		●●	
M Nerezová ocel	●●		●●	
K Litina	●●		●●	
N Neželezné kovy				
S Těžko obrabiteľné materiály	●●		●●	
H Tvrde materiály				
O Jiné				

Vyměnitelné břítové destičky



P263...

P23696...

Počet řezných hran	3	6
Max. hloubka řezu	2	1 - 2
Strana v katalogu		



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

F2010

F4030

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy

Obrábění								
Úhel nastavení k	90°	90°	90°	90°				
	Selection	Selection						
Označení	M5250 Xtra-tec® XT	M5137 Xtra-tec® XT	M5130 Xtra-tec® XT	M4130				
Rozsah Ø	50–80	2,000–3,000	25–160	1,000–6,000	10–160	0,500–6,000	20–25	—
Typ upínače								
DIN 1835 B			✓	✓	✓	✓	✓	
Válcový otvor DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
ScrewFit					✓	✓		
Válcová stopka					✓	✓		
Válcově modulární					✓			
Strmý kužel								
HSK								
NCT								
P Ocel	••	••	••	••				
M Nerezová ocel	••	•	••	••				
K Litina	••	••	••	••				
N Nezelezné kovy	••		••	••				
S Těžko obrobiteľné materiály	••	•	••	••				
H Tvrď materiály			••					
O Jiné	•		•					
Vyměnitelné břitové destičky								
	BC..1605..SC..1105..	TNNU...	AC... / BC...BCGX...	LD...				
Počet řezných hran	2 / 4	6	2 / 2	2				
Max. hloubka řezu	43 - 80	5 - 8	5 - 15	8				
Strana v katalogu	426	414						

QR kód



Rohové frézy

Obrábění				
Úhel nastavení k	90°	90°	90°	90°



Označení	M2331	M2136	M2131	F5241 Walter BLAXX
Rozsah Ø	32–50	—	50–160	—
Typ upínače				
DIN 1835 B				
Válcový otvor DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit			✓	✓
Válcová stopka			✓	✓
Válcově modulární				
Strmý kužel			✓	
HSK				
NCT				
P Ocel				••
M Nerezová ocel				••
K Litina		••		••
N Neželezné kovy	••		••	••
S Těžko obrabiteľné materiály				••
H Tvrde materiály				•
O Jiné	•		•	•

Vyměnitelné břítové destičky



ZDGT.A...

SNEF1204...SNEF1204...

ZDGT...

LN.U1607...

Počet řezných hran	2	8 / 4	2	4
Max. hloubka řezu	15 - 20	6,5	15 - 20	15
Strana v katalogu				

QR kód



Rohové frézy

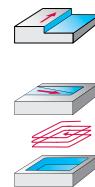
Obrábění				
	Úhel nastavení k	90°	90°	90°
Označení	F5141 Walter BLAXX	F5041 Walter BLAXX	F5138 Walter BLAXX	F5038 Walter BLAXX
Rozsah Ø	40–160	1,500–6,000	25–63	1,000–2,000
40–80	1,500–2,500	25–40	—	
Type upínače				
DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓
Válcový otvor DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓	✓	✓	✓
Válcová stopka	✓	✓	✓	✓
Válcově modulární				
Strmý kužel				
HSK				
NCT				
P Ocel	••	••	••	••
M Nerezová ocel	••	••	••	••
K Litina	••	••	••	••
N Nezelezné kovy	••	••	••	••
S Těžko obrobiteľné materiály	••	••	••	••
H Tvrde materiály	•	•		
O Jiné	•	•	•	•
Vyměnitelné břitové destičky				
Počet řezných hran	4 / 4	4 / 4	4	4
Max. hloubka řezu	12	8	34 - 56	32 - 40
Strana v katalogu				
QR kód				
www.walter-tools.com/woc/	F5141	F5041	F5138	F5038

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy

Obrábění



Úhel nastavení k

90°

90°

90°

90°



Označení	F4338 Xtra-tec®	F4238 Xtra-tec®	F4138 Xtra-tec®	F4038 Xtra-tec®
Rozsah Ø	63–80	—	40–80 1,500–3,000	32–63 1,250–2,000

Typ upínače

DIN 1835 B			✓	✓	✓	✓	✓
Válcový otvor DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ScrewFit		✓		✓	✓	✓	✓
Válcová stopka							
Válcově modulární							
Strmý kužel							
HSK							
NCT		✓		✓			
P Ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Neželezné kovy		●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrabiteľné materiály	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Tvrde materiály							
O Jiné			●	●	●	●	●

Vyměnitelné břítové destičky



AD..1807...

AD..1606...

AD..1204...

AD..0803...

Počet řezných hran

2

2

2

2

Max. hloubka řezu

47 - 78

29 - 99

33 - 54

22 - 37

Strana v katalogu

D2

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

F4338

F4238

F4138

F4038

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy

Obrábění			
Úhel nastavení k	90°	90°	90°



Označení	F4042 Xtra-tec®	F4042R Xtra-tec®	F4041 Xtra-tec®	F2338F
Rozsah Ø	10–160	0,750–3,000	16–63	0,625–2,000
Typ upínače				
DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓
Válcový otvor DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓	✓	✓	✓
Válcová stopka	✓	✓	✓	✓
Válcově modulární				
Strmý kužel				
HSK				
NCT				
P Ocel	••	••	••	••
M Nerezová ocel	••	••	••	•
K Litina	••	••	••	••
N Nezelezné kovy	••	••	••	••
S Těžko obrobiteľné materiály	••	••	••	•
H Tvrđe materiāly	•	•	•	
O Jiné	•	•	•	

Vyměnitelné břitové destičky



AD..1807...

AD..10T3...ADGX10T3...

LN.X1307...

LP..1506..SP..1206...

Počet řezných hran	2	2 / 2	4	2 / 4
Max. hloubka řezu	8 - 16,7	10	13	48 - 70
Strana v katalogu				

D 2

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

F4042

F4042R

F4041

F2338F

WALTER SELECT
●● hlavní použití ● další použití

Rohové frézy

Obrábění								
Úhel nastavení k	90°	90°	90°	90°				
	Selection							
Označení	F2010	F2010	F2010	F2010				
Rozsah Ø	80–315	3,000–12,000	80–315	3,000–12,000	80–315	3,000–12,000	80–315	—
Typ upínače								
DIN 1835 B								
Válcový otvor DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ScrewFit								
Válcová stopka								
Válcově modulární								
Strmý kužel								
HSK								
NCT								
P Ocel	••	••	••	••	••	••	••	••
M Nerezová ocel	•	••	••	••	••	••	••	••
K Litina	••	••	••	••	••	••	••	••
N Neželezné kovy		••	••	••	••	••	••	••
S Těžko obrabiteľné materiály	•	••	••	••	••	••	••	••
H Tvrde materiály			•		•		•	
O Jiné			•		•		•	
Vyměnitelné břítové destičky								
	TNMU1605..	BC..1605...	BC..1204...	LN.U1306...				

Počet řezných hran	6	2	2	4
Max. hloubka řezu	8	15	11,7 - 11,7	12
Strana v katalogu	422			

QR kód				
--------	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	F2010	F2010	F2010	F2010
---------------------------	-------	-------	-------	-------

Rohové frézy

Obrábění			
Úhel nastavení k	90°	90°	90°



Označení	F2010	F2010	F2010	F2010
Rozsah Ø	80–315	—	80–315	—
Typ upínače				
DIN 1835 B				
Válcový otvor DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit				
Válcová stopka				
Válcově modulární				
Strmý kužel				
HSK				
NCT				
P Ocel	●●	●●	●●	●●
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	●●
K Litina	●●	●●	●●	●●
N Nezelezné kovy	●●	●●	●●	●●
S Těžko obrobiteľné materiály	●●	●●	●●	●●
H Tvrde materiály	●	●	●	●
O Jiné	●	●	●	●

Vyměnitelné břitové destičky				
	LN.U0904...	LN.X1307...	AD..1606...	AD..1204...

Počet řezných hran	4	4	2	2
Max. hloubka řezu	8	13	15	11,7
Strana v katalogu				

QR kód				
--------	--	--	--	--

Rohové frézy

Obrábění			
Úhel nastavení k	89,75°	89,5°	89,5°



Označení	M4132	F2010	F2010	
Rozsah Ø	16–125	0,625–3	80–315	—
Typ upínače				
DIN 1835 B	✓	✓		
Válcový otvor DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓			
Válcová stopka				
Válcově modulární	✓			
Strmý kužel				
HSK				
NCT				
P Ocel	●●	●●	●●	
M Nerezová ocel	●●	●●	●●	
K Litina	●●	●●	●●	
N Neželezné kovy	●●	●●	●●	
S Těžko obrabiteľné materiály	●●	●●	●●	
H Tvrde materiály	●	●	●	
O Jiné	●	●	●	


D2

Počet řezných hran	4	4	4
Max. hloubka řezu	5,6 - 11,6	11,6	8,4
Strana v katalogu			

QR kód



Drážkovací frézy

Obrábění				
Úhel nastavení k	90°	90°	90°	90°
Označení	M4792	M4791	M4258	M4257
Rozsah Ø	17,9–39,9	0,750–1,500	—	0,750–1,750
Type upínače				
DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓
Válcový otvor DIN 138			✓	✓
ScrewFit				✓
Válcová stopka				
Válcově modulární				
Strmý kužel				
HSK				
NCT				
P Ocel	••	••	••	••
M Nerezová ocel	••	••	••	••
K Litina	••	••	••	••
N Neželezné kovy		••		
S Těžko obrobiteľné materiály	••	••	••	••
H Tvrđe materiāly		•		
O Jiné				
Vyměnitelné břitové destičky				
Počet řezných hran	2 / 4	4	2 / 4	2 / 4
Max. hloubka řezu	8,3 - 26,9	5,6 - 11,6	25 - 118	47 - 54
Šířka řezu SB [mm]				
Strana v katalogu				
QR kód				
www.walter-tools.com/woc/	M4792	M4791	M4258	M4257

Drážkovací frézy

Obrábění				
Úhel nastavení k	90°	90°	90°	90°
Označení	M4256	M3255 Walter BLAXX	F5055 Walter BLAXX	F4253 Xtra-tec®
Rozsah Ø	20–32	—	50–80	2,000–3,000
63–500	—	100–315	—	
Type upínače				
DIN 1835 B	✓			
Válcový otvor DIN 138		✓	✓	✓
ScrewFit	✓			
Válcová stopka				
Válcově modulární				
Strmý kužel				
HSK				
NCT				
P Ocel	••		••	••
M Nerezová ocel	••	••	••	••
K Litina	••		••	••
N Neželezné kovy			••	
S Těžko obrobiteľné materiály	••	••	••	••
H Tvrde materiály				
O Jiné				
Vyměnitelné břítové destičky				
Počet řezných hran	2 / 4	2 / 4	1	4
Max. hloubka řezu	27 - 37	46 - 58	—	—
Šířka řezu SB [mm]			1,5–5	12–25
Strana v katalogu				

QR kód



Drážkovací frézy

Obrábění				
Úhel nastavení k	90°	90°	90°	90°
Označení	F4153 Xtra-tec®	F4053 Xtra-tec®	F2252	F2252
Rozsah Ø	80–200	3,000–6,000	80–160	—
125–200	—	125–200	—	125–200
Type upínače				
DIN 1835 B				
Válcový otvor DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit				
Válcová stopka				
Válcově modulární				
Strmý kužel				
HSK				
NCT				
P Ocel	••	••	••	••
M Nerezová ocel	••	••	••	••
K Litina	••	••	••	••
N Neželezné kovy			••	••
S Těžko obrobiteľné materiály	••	••	••	••
H Tvrđe materiјale				
O Jiné			•	•
Vyměnitelné břitové destičky				
	LN.U...	LN.X0702...	AD..1606...	AD..1204...
Počet řezných hran	4	4	2	2
Max. hloubka řezu	—	—	—	—
Šířka řezu SB [mm]	6–10	4	22	16–19
Strana v katalogu				
QR kód				
www.walter-tools.com/woc/	F4153	F4053	F2252	F2252

Drážkovací frézy



Obrábění

Úhel nastavení k	90°	90°	90°	90°
Označení	F2252	F2252	F2252	F2252
Rozsah Ø	100–160	—	125–200	—
100–160	—	125–200	—	80–160
Type upínače	DIN 1835 B	Válcový otvor DIN 138	ScrewFit	Válcová stopka
Válcová stopka	Válcově modulární	Strmý kužel	HSK	NCT
P Ocel	••	••	••	••
M Nerezová ocel	••	••	••	••
K Litina	••	••	••	••
N Neželezné kovy	••	••	••	••
S Těžko obrobiteľné materiály	••	••	••	••
H Tvrde materiály				
O Jiné	•	•	•	•

Vyměnitelné břítové destičky



AD..0803...

MP..1204...
P2905...

MP..0803...
P2905...

MP..0603...
P2905...

Počet řezných hran

2

2 / 4

2 / 4

2 / 4

Max. hloubka řezu

—

—

—

—

Šířka řezu SB [mm]

12–14

16–22

10–14

8–9

Strana v katalogu


www.walter-tools.com/woc/

F2252

F2252

F2252

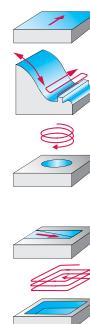
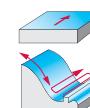
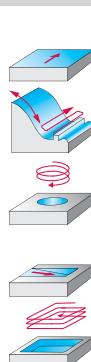
F2252

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Kopírovací fréza

Obrábění



Úhel nastavení k



Označení	M5468 Xtra-tec® XT		M5460 Xtra-tec® XT		M2473		M2472	
Rozsah Ø	10–160	1,000–5,000	8–32	0,375–1,000	40–63	—	32–50	—

Typ upínače

DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓				
Válcový otvor DIN 138	✓	✓			✓		✓	
ScrewFit	✓		✓		✓		✓	
Válcová stopka			✓	✓				
Válcové modulární	✓		✓					
Strmý kužel								
HSK								
NCT								
P Ocel	••		••					
M Nerezová ocel	••		••					
K Litina	••		••					
N Nezelezné kovy	••							
S Těžko obrobiteľné materiály	••		••		••		••	
H Tvrđe materiāly	••		••					
O Jiné	•		•					

Vyměnitelné břitové destičky



RD.X... / RO.X...

P32...

RNGN1207...WIS..

RPGN1204...WIS..

Počet řezných hran

4 / 8

1

8

4

Max. hloubka řezu

2,5 - 10

4 - 16

6

6

Strana v katalogu

D2

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

M5468

M5460

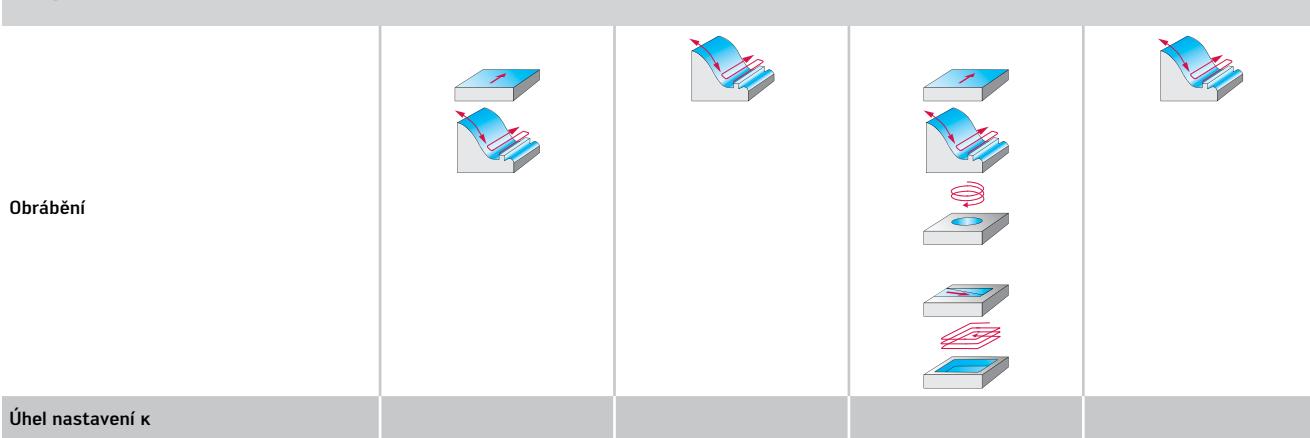
M2473

M2472

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Kopírovací fréza



Označení	M2471	F2339	F2334R	F2239
Rozsah Ø	25–63	2,000–2,500	16–40	0,625–2,000
Typ upínače				
DIN 1835 B		✓	✓	✓
Válcový otvor DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓	✓	✓	✓
Válcová stopka	✓		✓	✓
Válcově modulární		✓		✓
Strmý kužel				
HSK				
NCT				✓
P Ocel	••	••	••	••
M Nerezová ocel	••	••	••	••
K Litina		••	••	••
N Neželezné kovy				
S Těžko obrabiteľné materiály	••	••	••	••
H Tvrde materiály		●		
O Jiné				

Vyměnitelné břítové destičky



RN.X...

XD.T...SP...

RO.X...

P26315...SP...

D2

Počet řezných hran	8	2 / 4	4	3 / 4
Max. hloubka řezu	5 - 6	11 - 57	5 - 6	15 - 84
Strana v katalogu				

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

M2471

F2339

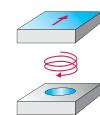
F2334R

F2239

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Kopírovací fréza



Obrábění

Úhel nastavení k

Selection

Selection



Označení

F2139

F2010

F2010

F2010

Rozsah Ø

20

83–318

3,122–12,118

83–318

3,118–12,118

83,3–
318,3

—

Typ upínače

DIN 1835 B

Válcový otvor DIN 138

ScrewFit

Válcová stopka



Válcově modulární

Strmý kužel

HSK

NCT

P Ocel	••	••	••	••
M Nerezová ocel	••	••	••	••
K Litina	••	••	••	••
N Nezelezné kovy		••	••	
S Těžko obrobiteľné materiály	••	••	••	••
H Tvrđe materiāly	••	••	••	•
O Jiné	•	•	•	

Vyměnitelné břitové destičky



P32...

RO.X1204M08...

RO.X1605M08...

RO.X1605...

Počet řezných hran

1

8

8

6

Max. hloubka řezu

10

6

8

8

Strana v katalogu

434

430

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

F2139

F2010

F2010

F2010

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Profilové frézy



Obrábění

Úhel nastavení k	30°	45°	60°	90°
------------------	-----	-----	-----	-----



Označení	M4574	M4574	M4574	M4575
Rozsah Ø	8–20	0,750	8–40	0,500–1,500
8–20			8–20	0,750
0,750			0,500–1,500	20,5–49,5
20,5–49,5			20,5–49,5	0,778–1,821
Typ upínače				
DIN 1835 B				✓
Válcový otvor DIN 138				✓
ScrewFit		✓		
Válcová stopka	✓	✓	✓	✓
Válcově modulární		✓		
Strmý kužel				
HSK				
NCT				
P Ocel	••	••	••	••
M Nerezová ocel	••	••	••	••
K Litina	••	••	••	••
N Neželezné kovy	••	••	••	••
S Těžko obrabiteľné materiály	••	••	••	••
H Tvrde materiály				
O Jiné				

Vyměnitelné břítové destičky



SD... SD... SD... SD...

Počet řezných hran	4	4	4	4
Max. hloubka řezu	2,7 - 4	3,5 - 7,5	4,8 - 6,8	—
Strana v katalogu				

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

M4574

M4574

M4574

M4575

WALTER SELECT

●● hlavní použití ● další použití

Profilové frézy



Obrábění

Úhel nastavení k	90°
------------------	-----



Označení	F2036	
Rozsah Ø	16–63	—
Typ upínače		
DIN 1835 B	✓	
Válcový otvor DIN 138		
ScrewFit		
Válcová stopka		
Válcově modulární		
Strmý kužel		
HSK		
NCT	✓	
P Ocel	●●	
M Nerezová ocel		
K Litina	●●	
N Neželezné kovy		
S Těžko obrobiteľné materiály		
H Tvrde materiály		
O Jiné		

Vyměnitelné břitové destičky



P20200...

Počet řezných hran	2
Max. hloubka řezu	—
Strana v katalogu	

D 2

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

F2036

●● hlavní použití ● další použití

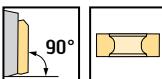
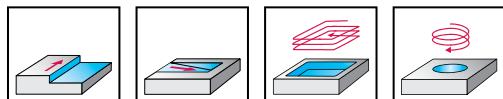
WALTER SELECT

Rohová fréza

M5137 mm

TNMU11T3...
Xtra-tec® XT


– 6 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



M5137	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●	●●		●		

Nástroj

Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	z	kg	Počet VBD	Typ
M5137-025-W25-03-05	25	25	40	96	5	3	0,3	3	TNMU11T3...
M5137-032-W32-04-05	32	32	40	101	5	4	0,53	4	
M5137-032-W32-05-05	32	32	40	101	5	5	0,53	5	
DIN 1835 B									
M5137-040-B16-05-05	40	16	40		5	5	0,19	5	TNMU11T3...
M5137-040-B16-06-05	40	16	40		5	6	0,19	6	
M5137-050-B22-06-05	50	22	40		5	6	0,29	6	
M5137-050-B22-08-05	50	22	40		5	8	0,43	8	
M5137-063-B22-07-05	63	22	40		5	7	0,48	7	
M5137-063-B22-09-05	63	22	40		5	9	0,69	9	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2

Vestavné části

D _c [mm]	25–63
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment FS2061 (T7IP) 0,9 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	25–63
	Momentový šroubovák, analogový FS2001
	Výmenný nástavec FS2011 (T7IP)
	Šroubováky FS2088 (T7IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P	M	K	S
	M	6	0,4	1				
TNNU11T308R-G27	M	6	0,8	0,8				
TNNU11T304R-G57	M	6	0,4	1				

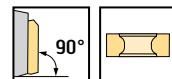
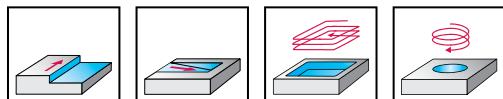
HC = beschichtetes Hartmetall

D 2

Rohová fréza

M5137 inch
TNMU11T3...
Xtra-tec® XT


– 6 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku



M5137	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●	●●		●		

Nástroj

Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	l _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
M5137.026-W26-03-05	1,000	1,000	1,181	3,462	0,197	3	0,639	3	TNMU11T3...
M5137.031-W31-04-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	4	1,014	4	
M5137.031-W31-05-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	5	0,992	5	
DIN 1835 B									
M5137.038-B19-05-05	1,500	0,750	1,500		0,197	5	0,331	5	TNMU11T3...
M5137.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500		0,197	6	0,617	6	
M5137.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,728	6	
M5137.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500		0,197	8	0,728	8	
M5137.064-B26-07-05	2,500	1,000	1,500		0,197	7	1,759	7	
M5137.064-B26-09-05	2,500	1,000	1,500		0,197	9	1,146	9	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [inch]	1–1,25	1,5–2	2,5
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment FS2061 (T7IP) 0,664 lbs		FS2061 (T7IP) 0,664 lbs FS2061 (T7IP) 0,664 lbs
	Upínací šroub pro vyrtávací nástroje		FS1518 FS1519

Příslušenství

D _c [inch]	1–2,5
	FS2002
	FS2011 (T7IP)
	FS2088 (T7IP)

Vyměnitelné břitové destičky

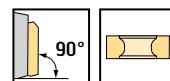
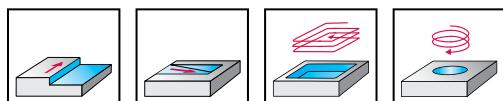
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r inch	b inch	P	M	K	S
	M	6	0,016	0,039				
TNMU11T308R-G27	M	6	0,031	0,030				
TNMU11T304R-G57	M	6	0,016	0,039				

HC = beschichtetes Hartmetall

Rohová fréza
M5137 mm

TNMU1605...
Xtra-tec® XT


– 6 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku

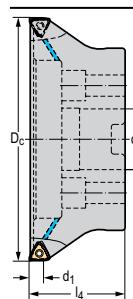


M5137	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●	●●		●		

Nástroj

Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
M5137-050-B22-04-08	50	22	40	8	4	0,26	4	TNMU1605...
M5137-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,25	5	
M5137-063-B22-05-08	63	22	40	8	5	0,66	5	
M5137-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,57	7	
M5137-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	1,13	7	
M5137-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	1,05	9	
M5137-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	2,42	8	
M5137-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,62	11	
★ M5137-125-B40-11-08	125	40	63	8	11	3,23	11	
★ M5137-125-B40-13-08	125	40	63	8	13	3,42	13	
★ M5137-160-B40-12-08	160	40	63	8	12	4,48	12	TNMU1605...
★ M5137-160-B40-14-08	160	40	63	8	14	4,5	14	

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

D _c [mm]	50–160
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment FS2079 (T9IP) 2 Nm

Příslušenství

D _c [mm]	50–125	160
	FS2003	FS2003
	FS2248	FS2248
	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)
		FS936 SET KOMPLETT
		O-R 96X4

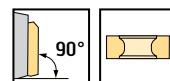
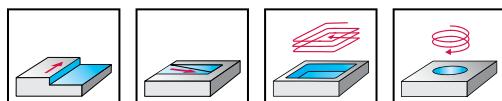
Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P	M	K	S				
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
	M	6	0,8	1,6	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕							
TNMU160512R-G27	M	6	1,2	1,3	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗						
TNMU160516R-G27	M	6	1,6	0,9	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗						
TNNU160508R-G57	M	6	0,8	1,6	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗ ⊗						

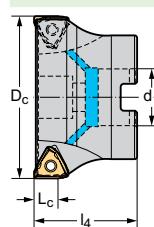
HC = beschichtetes Hartmetall

Rohová fréza
M5137 inch
TNMU1605...
Xtra-tec® XT


– 6 řezných hran na vyměnitelnou břitovou destičku

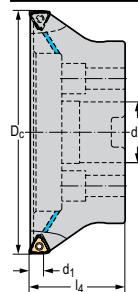


M5137	P	M	K	N	S	H	O
	● ●	●	● ●		●		

Nástroj


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
M5137.051-B19-04-08	2,000	0,750	1,500	0,315	4	0,639	4	TNMU1605...
M5137.051-B19-05-08	2,000	0,750	1,500	0,315	5	0,617	5	
M5137.064-B26-05-08	2,500	1,000	1,500	0,315	5	1,065	5	
M5137.064-B26-07-08	2,500	1,000	1,500	0,315	7	1,014	7	
M5137.076-B26-07-08	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,814	7	
M5137.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	1,764	9	
M5137.102-B38-08-08	4,000	1,500	2,500	0,315	8	5,470	8	
M5137.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	5,445	11	
★ M5137.127-B38-11-08	5,000	1,500	2,48	0,315	11	7,496	11	
★ M5137.127-B38-13-08	5,000	1,500	2,48	0,315	13	7,518	13	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

★ M5137.152-B38-12-08	6,000	1,500	2,48	0,315	12	12,037	12	TNMU1605...
★ M5137.152-B38-14-08	6,000	1,500	2,48	0,315	14	8,841	14	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

Vestavné části

	D _c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
	Upínací šroub pro vyrtávací nástroje	FS1518	FS1519	FS1583

Příslušenství

	D _c [inch]	2–4	5–6
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248	FS2248
	Výmenný nástavec	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Šroubováky	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r inch	b inch	P	M	K	S
					HC	HC	HC	HC
	M	6	0,031	0,063	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
TNNU160512R-G27	M	6	0,047	0,051	⊖ ⊖ ⊖ ⊖ ⊖ ⊖	⊖ ⊖ ⊖ ⊖ ⊖ ⊖	⊖ ⊖ ⊖ ⊖ ⊖ ⊖	⊖ ⊖ ⊖ ⊖ ⊖ ⊖
TNNU160516R-G27	M	6	0,063	0,035	⊖ ⊖ ⊖ ⊖ ⊖ ⊖	⊖ ⊖ ⊖ ⊖ ⊖ ⊖	⊖ ⊖ ⊖ ⊖ ⊖ ⊖	⊖ ⊖ ⊖ ⊖ ⊖ ⊖
TNNU160508R-G57	M	6	0,031	0,063	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕

HC = beschichtetes Hartmetall

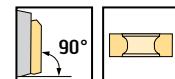
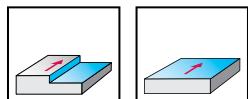
Rohová fréza

F2010 mm

TNMU1605...



- Nastavitelná osová soustřednost
- 6 řezných hran na vyměnitelnou břítovou destičku



P	M	K	N	S	H	O
● ●	●	● ●	●			

Nástroj	Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
	★ F2010.B.080.Z06.08.R769M	80	27	50	8	6	1,3	6	TNMU1605...
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
	★ F2010.B.100.Z07.08.R769M	100	32	50	8	7	1,9	7	TNMU1605...
	★ F2010.B.125.Z08.08.R769M	125	40	63	8	8	3,6	8	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
	★ F2010.B.160.Z10.08.R769M	160	40	63	8	10	5,6	10	TNMU1605...
	★ F2010.B.200.Z12.08.R769M	200	60	63	8	12	8,3	12	
	★ F2010.B.250.Z12.08.R769M	250	60	63	8	12	14,8	12	
	★ F2010.B.250.Z16.08.R769M	250	60	63	8	16	14,6	16	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
	★ F2010.B.315.Z14.08.R769M	315	60	80	8	14	26,3	14	TNMU1605...
	★ F2010.B.315.Z18.08.R769M	315	60	80	8	18	26,2	18	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2

WALTER SELECT

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

Vestavné části

	D _c [mm]	80–315
	Kazeta pro těleso nástroje	FR769M
	Upínací šroub pro kazetu Utahovací moment	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Nastavovací čep	FS303 (T20)

Příslušenství

	D _c [mm]	80–315
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výmenný nástavec pro VBD	FS2013 (T9IP)
	Momentová rukojet'	FS2041
	Výmenný nástavec pro kazetu	FS2051 (SW 4)
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS1484 (T9IP)
	Šroubovák pro nastavovací čep	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu	ISO2936-4 (SW 4)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r mm	b mm	P HC	M HC	K HC	S HC
	TNNU160508R-G27	M	6	0,8	WKP25S	WSP45G	WKP25S	WSP45G
	TNNU160512R-G27	M	6	1,2	WKP25G	WKP25S	WKP25G	WKP25S
	TNNU160516R-G27	M	6	1,6	WKP25S	WKP25G	WKP25G	WKP25S
	TNNU160508R-G57	M	6	0,8	WSP45G	WKP25S	WKP25G	WSP45G

HC = beschichtetes Hartmetall

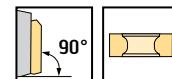
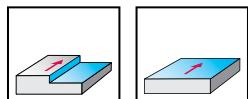
Rohová fréza

F2010 inch

TNMU1605...



- Nastavitelná osová soustřednost
- 6 řezných hran na vyměnitelnou břítovou destičku



F2010	P	M	K	N	S	H	O
	● ●	●	● ●		●		

Nástroj	Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
	★ F2010.UB.076.Z06.08R769M	3,000	1,000	2,000	0,315	6	3,307	6	TNMU1605...
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
	★ F2010.UB.102.Z07.08R769M	4,000	1,250	2,000	0,315	7	5,732	7	TNMU1605...
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.UB.127.Z08.08R769M	5,000	1,500	2,500	0,315	8	7,496	8	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.UB.152.Z10.08R769M	6,000	1,500	2,500	0,315	10	14,551	10	
	★ F2010.UB.203.Z12.08R769M	8,000	2,500	2,500	0,315	12	21,385	12	TNMU1605...
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.UB.254.Z12.08R769M	10,000	2,500	2,500	0,315	12	36,376	12	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ F2010.UB.254.Z16.08R769M	10,000	2,500	2,500	0,315	16	36,376	16	
	★ F2010.UB.305.Z18.08R769M	12,000	2,500	2,500	0,315	18	45,636	18	TNMU1605...
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2

WALTER SELECT

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

Vestavné části

D _c [inch]	3	4	5–6	8–12
	Kazeta pro těleso nástroje	FR769M	FR769M	FR769M
	Upínací šroub pro kazetu Utahovací moment	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
	Nastavovací čep	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje	FS1519	FS1565	FS1566

Příslušenství

D _c [inch]	3–12
	Momentový šroubovák, analogový
	Momentový šroubovák, digitální
	Výměnný nástavec pro VBD
	Momentová rukojet'
	Výměnný nástavec pro kazetu
	Šroubovák pro břitovou destičku
	Šroubovák pro nastavovací čep
	Klíč ISO 2936 pro kazetu

Vyměnitelné břitové destičky

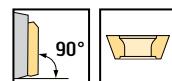
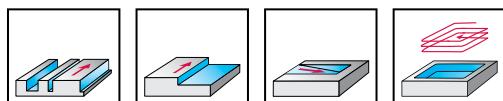
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	r inch	b inch	P HC	M HC	K HC	S HC
	M	6	0,031	0,063				
TNMU160508R-G27	M	6	0,047	0,051				
TNNU160512R-G27	M	6	0,063	0,035				
TNNU160516R-G27	M	6	0,031	0,063				
TNNU160508R-G57	M	6	0,031	0,063				

HC = beschichtetes Hartmetall

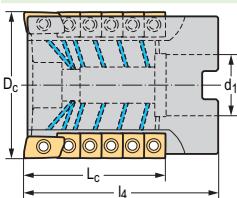
Ježková fréza
M5250 mm

BC .. 1605 .. R
Xtra-tec® XT


- Plnozubé provedení
- 2, resp. 4 řezné hrany na vyměnitelnou břítovou destičku



M5250	P	M	K	N	S	H	O
	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●	●

Nástroj


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Označení	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l _c mm	Z	kg	Počet VBD	Typ
★ M5250-050-B22-03-43-16	50	22	60	43	3	0,4	3 / 9	BC .. 1605 .. R
★ M5250-050-B22-03-62-16	50	22	80	62	3	0,53	3 / 15	SC .. 1105 ..
★ M5250-063-B27-04-43-16	63	27	65	43	4	0,81	4 / 12	
★ M5250-063-B27-04-62-16	63	27	85	62	4	1,05	4 / 20	
★ M5250-080-B32-05-62-16	80	32	85	62	5	1,87	5 / 25	
★ M5250-080-B32-05-80-16	80	32	105	80	5	2,32	5 / 35	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2

Vestavné části

D _c [mm]	50	63	80
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

Příslušenství

D _c [mm]	50–80
	FS2003
	FS2248
	FS2014 (T15IP)
	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

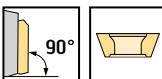
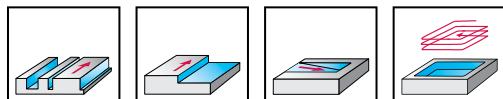
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	b mm	P		M		K		N		S			
				HC	WSK35G	HC	WSK35G	HC	WSK35G	HC	WSK35S	HW	WN15	WSM45X	HC
	G	2	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCHT160508R-K85	H	2	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCHT160512R-K85	H	2	1,7	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCHT160516R-K85	H	2	1,7	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCHT160520R-K85	H	2	1,5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCHT160525R-K85	H	2	1,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCHT160530R-K85	H	2	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCHT160540R-K85	H	2	1,1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160508R-F55	M	2	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160508R-G55	M	2	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160512R-G55	M	2	1,7	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160516R-G55	M	2	1,5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160520R-G55	M	2	1,5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160525R-G55	M	2	1,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160530R-G55	M	2	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160532R-G55	M	2	1,1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160540R-G55	M	2	1,1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160550R-G55	M	2	0,7	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160560R-G55	M	2	0,1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160508R-G55W	M	2	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160516R-G55W	M	2	1,5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT160530R-G55W	M	2	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	G	4		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SCHT110502-K85	H	4		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SCMT110502-F55	M	4		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SCMT110502-G55	M	4		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
SCMT110502-G55W	M	4		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

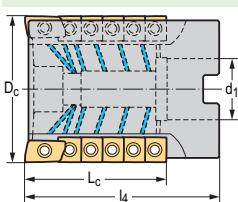
D 2

Ježková fréza
M5250 inch
BC .. 1605 .. R
Xtra-tec® XT


- Plnozubé provedení
- 2, resp. 4 řezné hrany na vyměnitelnou břítovou destičku



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

Nástroj


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Označení	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
★ M5250.051-B19-03-62-16	2,000	0,750	3,150	2,441	3	1,305	3 / 15	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
★ M5250.051-B26-03-52-16	2,000	1,000	3,150	2,047	3	1,285	3 / 12	
★ M5250.064-B26-04-62-16	2,500	1,000	3,346	2,441	4	2,458	4 / 20	
★ M5250.076-B31-05-80-16	3,000	0,500	4,134	3,150	5	4,599	5 / 35	

D2

Vestavné části

	D _c [inch]	2	2,5	3
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Upínací šroub pro vyvrtávací nástroje	FS2673	FS1614	FS2599

Příslušenství

	D _c [inch]	2–3
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec	FS2014 (T15IP)
	Šroubováky	FS1485 (T15IP)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	b inch	P		M		K		N		S	
				WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45X	WSP45	WKP35G	WKP35S	WN15	WN15	WSP45
	G	2	0,079	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊
BCHT160508R-K85	H	2	0,079								😊		
BCHT160512R-K85	H	2	0,067								😊		
BCHT160516R-K85	H	2	0,067								😊		
BCHT160520R-K85	H	2	0,059								😊		
BCHT160525R-K85	H	2	0,055								😊		
BCHT160530R-K85	H	2	0,047								😊		
BCHT160540R-K85	H	2	0,043								😊		
BCMT160508R-F55	M	2	0,079	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊
BCMT160508R-G55	M	2	0,079	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊
BCMT160512R-G55	M	2	0,067	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊
BCMT160516R-G55	M	2	0,059	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊
BCMT160520R-G55	M	2	0,059	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊
BCMT160525R-G55	M	2	0,055	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊
BCMT160530R-G55	M	2	0,047	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊
BCMT160532R-G55	M	2	0,043	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊
BCMT160540R-G55	M	2	0,043	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊
BCMT160550R-G55	M	2	0,028	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊
BCMT160560R-G55	M	2	0,004	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊
BCMT160508R-G55W	M	2	0,079			😊	😊	😊					😊
BCMT160516R-G55W	M	2	0,059			😊	😊	😊					😊
BCMT160530R-G55W	M	2	0,047			😊	😊	😊					😊
	G	4		😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊
SCHT110502-K85	H	4									😊	😊	
SCMT110502-F55	M	4		😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	
SCMT110502-G55	M	4		😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	
SCMT110502-G55W	M	4		😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	😊	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

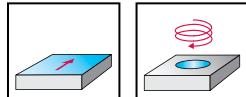
D 2

Kopírovací fréza s kruhovými destičkami

F2010 mm

RO . X1605M8


- Nastavitelná osová soustřednost
- 8 řezných hran na vyměnitelnou břítovou destičku, s polohovacími plochami



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●

Nástroj

Označení	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	z	kg	Počet VBD	Typ
 ★ F2010.B.080.Z06.08.R770M	67	83	27	52	8	6	1,29	6	RO . X1605M8
 ★ F2010.B.100.Z07.08.R770M	87	103	32	52	8	7	1,84	7	RO . X1605M8
 ★ F2010.B.125.Z08.08.R770M	112	128	40	65	8	8	3,56	8	
 ★ F2010.B.160.Z10.08.R770M	147	163	40	65	8	10	5,6	10	RO . X1605M8
 ★ F2010.B.200.Z12.08.R770M	187	203	60	65	8	12	8,71	12	
 ★ F2010.B.250.Z12.08.R770M	237	253	60	65	8	12	16,2	12	
 ★ F2010.B.250.Z16.08.R770M	237	253	60	65	8	16	16,3	16	
 ★ F2010.B.315.Z14.08.R770M	302	318	60	82	8	14	35	14	RO . X1605M8
 ★ F2010.B.315.Z18.08.R770M	302	318	60	82	8	18	23	18	

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2
WALTER SELECT

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

Vestavné části

D _c [mm]	67-302
	Kazeta pro těleso nástroje FR770M
	Upínací šroub pro kazetu Utahovací moment FS247 (SW 4) 8 Nm
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Nastavovací čep FS303 (T20)

Příslušenství

D _c [mm]	67-302
	Momentový šroubovák, analogový FS2003
	Momentový šroubovák, digitální FS2248
	Výmenný nástavec pro VBD FS2015 (T20IP)
	Momentová rukojet' FS2041
	Výmenný nástavec pro kazetu FS2051 (SW 4)
	Šroubovák pro břitovou destičku FS1486 (T20IP)
	Šroubovák pro nastavovací čep FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu ISO2936-4 (SW 4)

Vyměnitelné břitové destičky

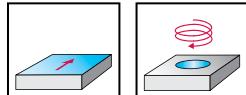
Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	d mm	P	M	K	N	S	H
				WHH15X	HC	HC	HC	HC	HC
				WK225S	WK235G	WK235S	WK235G	WK245G	WHR15X
	G	8	16						
ROGX1605M08-A57	H	8	16	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
ROMX1605M08-D57	M	8	16	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
ROMX1605M08-F67	M	8	16		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
ROMX1605M08-A27	M	8	16	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Kopírovací fréza s kruhovými destičkami

F2010 inch
RO . X1605M8


- Nastavitelná osová soustřednost
- 8 řezných hran na vyměnitelnou břítovou destičku, s polohovacími plochami



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●

Nástroj

Označení	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
 ★ F2010.UB.076.Z06.08R770M	2,488	3,118	1,000	2,038	0,315	6	2,513	6	RO . X1605M8
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
 ★ F2010.UB.102.Z07.08R770M ★ F2010.UB.127.Z08.08R770M ★ F2010.UB.152.Z10.08R770M	3,488	4,118	1,250	2,083	0,315	7	5,732	7	RO . X1605M8
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	4,488	5,118	1,500	2,580	0,315	8	7,496	8	
	5,488	6,079	1,500	2,580	0,315	10	13,095	10	
 ★ F2010.UB.203.Z12.08R770M ★ F2010.UB.254.Z12.08R770M ★ F2010.UB.254.Z16.08R770M	7,488	8,118	2,500	2,580	0,315	12	23,942	12	RO . X1605M8
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	9,488	10,118	2,500	2,580	0,315	12	40,345	12	
	9,488	10,118	2,500	2,580	0,315	16	39,066	16	
 ★ F2010.UB.305.Z18.08R770M	11,488	12,118	2,500	2,580	0,315	18	48,81	18	RO . X1605M8
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2

WALTER SELECT

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

Vestavné části

	D _c [inch]	2,488	3,488	4,488–5,488	7,488–11,488
	Kazeta pro těleso nástroje	FR770M	FR770M	FR770M	FR770M
	Upínačí šroub pro kazetu Utahovací moment	FS247 (SW 4) 5,9 lbs			
	Upínačí šroub pro VBD Utahovací moment	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Nastavovací čep	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Upínačí šroub pro vyvrtávací nástroje	FS1519	FS1565	FS1566	

Příslušenství

	D _c [inch]	2,488–11,488
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec pro VBD	FS2015 (T20IP)
	Momentová rukojet'	FS2042
	Výměnný nástavec pro kazetu	FS2051 (SW 4)
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS1486 (T20IP)
	Šroubovák pro nastavovací čep	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu	ISO2936-4 (SW 4)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	d inch	P HC	M HC	K HC	N HC	S HC	H HC
	G	8	0.630	WHH15X WKP25S WKP25G WKP25S WSP45G	WSM35G WSM45X WSP45G	WHH15X WKK25G WKP25G	WKN15 WK20	WSM35G WSM45X WSP45G	WHH15X
	H	8	0.630	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕
	M	8	0.630	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕
	M	8	0.630	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕
	M	8	0.630	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕	⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕⊕

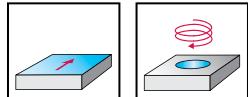
HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

Kopírovací fréza s kruhovými destičkami

F2010 mm

RO . X1204M8


- Nastavitelná osová soustřednost
- 8 řezných hran na vyměnitelnou břítovou destičku, s polohovacími plochami



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●

Nástroj

Označení	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	z	kg	Počet VBD	Typ
 ★ F2010.B.080.Z06.06.R771M	71	83	27	52	6	6	1,29	6	RO . X1204M8
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
 ★ F2010.B.100.Z07.06.R771M ★ F2010.B.125.Z08.06.R771M	91	103	32	52	6	7	1,84	7	RO . X1204M8
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	116	128	40	65	6	8	3,56	8	
 ★ F2010.B.160.Z10.06.R771M ★ F2010.B.200.Z12.06.R771M ★ F2010.B.250.Z12.06.R771M ★ F2010.B.250.Z16.06.R771M	151	163	40	65	6	10	5,6	10	RO . X1204M8
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	191	203	60	65	6	12	8,71	12	
	241	253	60	65	6	12	16,2	12	
	241	253	60	65	6	16	16,3	16	
 ★ F2010.B.315.Z14.06.R771M ★ F2010.B.315.Z18.06.R771M	306	318	60	82	6	14	35	14	RO . X1204M8
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	306	318	60	82	6	18	23	18	

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2

Vestavné části

D _c [mm]		71-306
	Kazeta pro těleso nástroje	FR771M
	Upínací šroub pro kazetu Utahovací moment	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Upínací šroub pro VBD Utahovací moment	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Nastavovací čep	FS303 (T20)

Příslušenství

D _c [mm]		71-306
	Momentový šroubovák, analogový	FS2003
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výmenný nástavec pro VBD	FS2014 (T15IP)
	Momentová rukojet'	FS2041
	Výmenný nástavec pro kazetu	FS2051 (SW 4)
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS1485 (T15IP)
	Šroubovák pro nastavovací čep	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu	ISO2936-4 (SW 4)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	d mm	P		M		K		N		S		H				
				WHH15X	WK225S	WK235G	WK235S	WSP45G	WSM35G	WSP45X	WKK15X	WK225G	WK235G	WK235S	WXN15	WK0	WSP45G	WSP45G
	G	8	12															
ROGX1204M08-G88	G	8	12															
ROHX1204M08-A57	H	8	12	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
ROMX1204M08-D57	M	8	12	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
ROMX1204M08-F67	M	8	12					⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
ROMX1204M08-A27	M	8	12	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

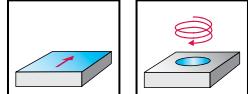
HC = beschichtetes Hartmetall

HW = unbeschichtetes Hartmetall

Kopírovací fréza s kruhovými destičkami

F2010 inch
RO . X1204M8


- Nastavitelná osová soustřednost
- 8 řezných hran na vyměnitelnou břítovou destičku, s polohovacími plochami



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●

Nástroj

Označení	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l _c inch	Z	lbs	Počet VBD	Typ
★ F2010.UB.076.Z06.06R771M	3,646	4,118	1,000	2,038	0,236	6	2,513	6	RO . X1204M8
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
★ F2010.UB.102.Z07.06R771M	2,650	3,122	1,250	2,083	0,236	7	5,732	7	RO . X1204M8
★ F2010.UB.127.Z08.06R771M	4,724	5,197	1,500	2,580	0,236	8	7,496	8	
★ F2010.UB.152.Z10.06R771M	5,646	6,118	1,500	2,580	0,236	10	13,095	10	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
★ F2010.UB.203.Z12.06R771M	7,646	8,118	2,500	2,580	0,236	12	23,942	12	RO . X1204M8
★ F2010.UB.254.Z12.06R771M	9,646	10,118	2,500	2,580	0,236	12	40,345	12	
★ F2010.UB.254.Z16.06R771M	9,646	10,118	2,500	2,580	0,236	16	39,066	16	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
★ F2010.UB.305.Z18.06R771M	11,646	12,118	2,500	2,580	0,236	18	48,81	18	RO . X1204M8
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									

Těleso i vestavné části jsou součástí dodávky

D2

WALTER SELECT

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

Vestavné části

	D _c [inch]	2,65	3,646	4,724–5,646	7,646–11,646
	Kazeta pro těleso nástroje	FR771M	FR771M	FR771M	FR771M
	Upínač šroub pro kazetu Utahovací moment	FS247 (SW 4) 5,9 lbs			
	Upínač šroub pro VBD Utahovací moment	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Nastavovací čep	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Upínač šroub pro vyvrtávací nástroje	FS1565	FS1519	FS1566	

Příslušenství

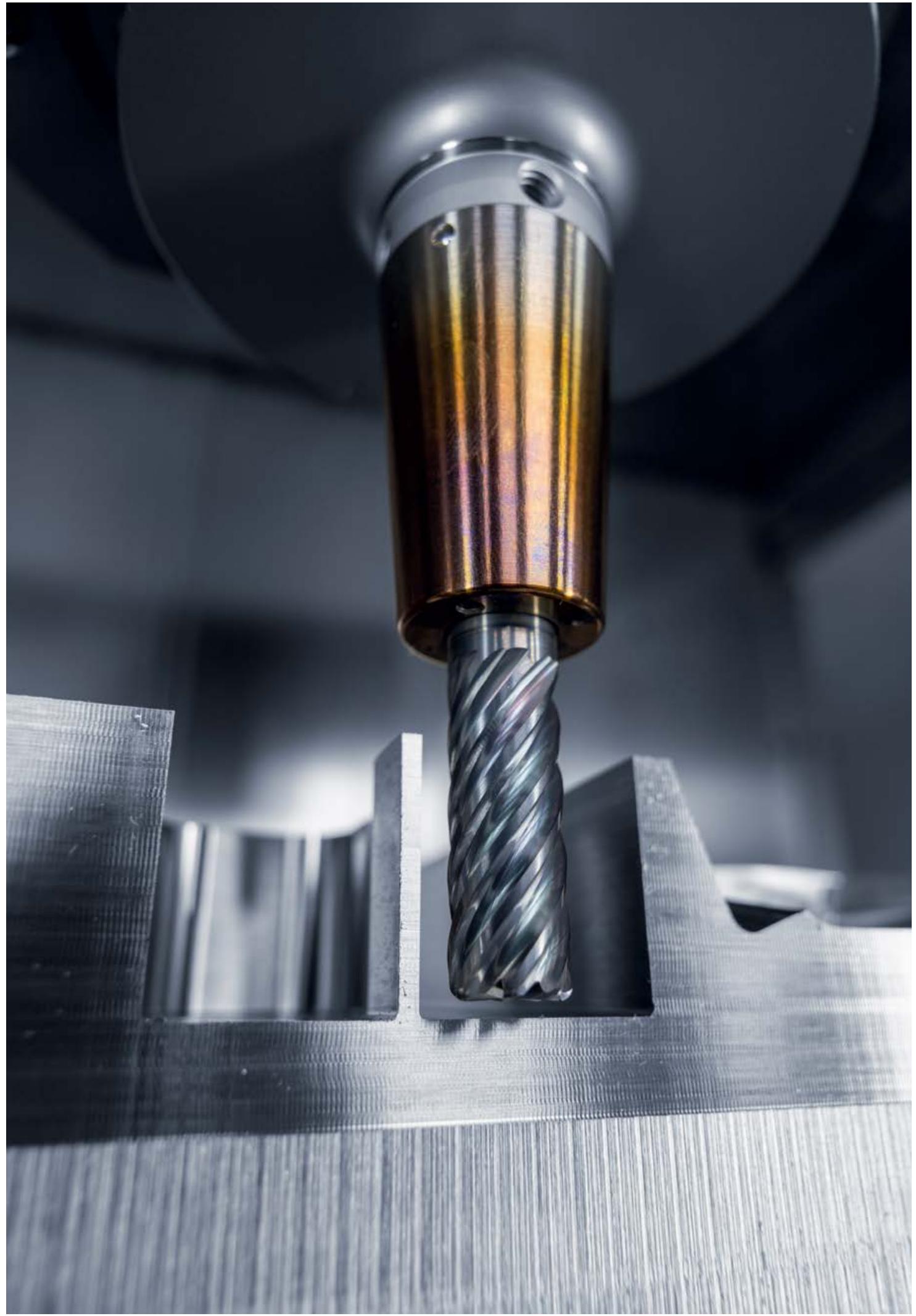
	D _c [inch]	2,65–11,646
	Momentový šroubovák, analogový	FS2004
	Momentový šroubovák, digitální	FS2248
	Výměnný nástavec pro VBD	FS2014 (T15IP)
	Momentová rukojet'	FS2042
	Výměnný nástavec pro kazetu	FS2051 (SW 4)
	Šroubovák pro břitovou destičku	FS1485 (T15IP)
	Šroubovák pro nastavovací čep	FS228 (T20)
	Klíč ISO 2936 pro kazetu	ISO2936-4 (SW 4)

Vyměnitelné břitové destičky

Označení	Toleranční třída	Počet řezných hran	d inch	P		M		K		N		S		H	
				WHH15X	WKP25S	HC	WSP45G	WSM45X	HC	WKK25G	WKP25S	HC	WKN15	WK20	HC
	G	8	0,472												
ROGX1204M08-G88	G	8	0,472												
ROHX1204M08-A57	H	8	0,472	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
ROMX1204M08-D57	M	8	0,472	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
ROMX1204M08-F67	M	8	0,472				⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
ROMX1204M0T8-A27	M	8	0,472	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetall

D 2



E – Upínače

E1: Pevné upínače		Strana
Pevné upínače	Přehled sortimentu	
	Upínací jednotky Walter Capto™	440
	Upínače Walter Capto™	441
	Upínače VDI, jednodílné	443
	Specifické upínače pro příslušné stroje, jednodílné	444
	Upínač pro soustružnický nůž s tlumením vibrací Accure-tec – QuadFit	445
	Soustružnické nože – výmenná hlava QuadFit	446
E2: Rotační upínače		Strana
Rotační upínače	Přehled sortimentu	
	Upínače Walter Capto™	448
	Upínače NCT Walter	450
	Upínače ScrewFit pro čelní nástavce	453
	Upínače ConeFit pro frézovací hlavy	455
	Upínače, jednodílné – HSK, SK	456
	Upínače fréz s tlumením vibrací Accure-tec	460
E2: Vestavné části a příslušenství – upínače všeobecně		Strana
Vestavné části a příslušenství – upínače všeobecně	Přehled sortimentu	
	Vestavné části a příslušenství – upínače všeobecně	462

Upínače Walter Capto™

Upínací jednotky VDI DIN
69880

Upínací jednotky



Upínací jednotky



Upínací jednotky

Označení	TYP 2030 / 2040 / 2050 / 2060	Upínací jednotky	Upínací jednotky	Upínací jednotky
Na straně stroje	VDI DIN 69880	Čtyřhranná stopka	Válcová stopka s upínací ploškou	Uchycení do upínacího pouzdra
Na straně nástroje	C3 - C6	C3 - C5	C3 - C5	C3 - C8

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

TYP2030



TYP2080



TYP3000



TYP2090

Upínače Walter Capto™



Upínací kužel HSK DIN 69893-1 A

Upínací kužel DIN 69871 AD/B

Upínací kužel MAS-BT JIS B 6339 AD/B

Upínací kužel DIN 69871 AD/B

Označení	AB584-HSK-MASTER	C.-390B.140	C.-390B.55 + C.-390B.58	C.-390B.540 + C.-390.540
----------	------------------	-------------	-------------------------	--------------------------

Na straně stroje	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871	ASME B 5.50	SK DIN 69871
------------------	-------------------	--------------	-------------	--------------

Na straně nástroje	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8
--------------------	---------	---------	---------	---------

Strana v katalogu



www.walter-tools.com/woc/

AB584-HSK-MASTER

C.-390B-140

C-390B-55

C-390B-540



Upínací kužel MAS-BT JIS B 6339 AD/B

Upínací kužel ASME B5.50

Prodloužení

Redukce

Označení	C.-390B.555 + C.-390B.558	C.-A390B.45	C.-391.01	C.-391.02
----------	---------------------------	-------------	-----------	-----------

Na straně stroje	JIS B 6339	SK DIN 2080 / ISO 2583	Walter Capto™ podle ISO 26623	Walter Capto™ podle ISO 26623
------------------	------------	------------------------	-------------------------------	-------------------------------

Na straně nástroje	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C6
--------------------	---------	---------	---------	---------

Strana v katalogu



www.walter-tools.com/woc/

C-390B-555

C-A390B-45

C-391-01

C-391-02

Upínače Walter Capto™



Označení	Axiální upínač C.-ASH	Walter Capto™ – axiální upínač A2120-C...-P	Radiální upínač C.-ASHA	Walter Capto™ – radiální upínač A2121-C...-P
Na straně stroje	Walter Capto™ podle ISO 26623	Walter Capto™ podle ISO 26623	Walter Capto™ podle ISO 26623	Walter Capto™ podle ISO 26623
Na straně nástroje	20 x 20 - 3/4 x 3/4	20 x 20 - 25 x 25	32 x 25 - 32 x 32	20 x 20 - 25 x 25

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

C-ASH

A2120-C-P

C-ASHA

A2121-C-P



Walter Capto™ upínač – s tlumením vibrací

Označení	A3000-C
Na straně stroje	Walter Capto™ podle ISO 26623
Na straně nástroje	Q25 - Q50

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

A3000-C

Upínače VDI, jednodílné



Upínací kužel VDI DIN 69880



Upínač VDI – stopkové nástroje DIN 69880



Upínač VDI – stopkové nástroje DIN 69880



Upínač VDI – upichovací planžety DIN 69880

Označení	AK135M	A2120-V...-P	A2121-V...-P	A2110-V...-P
----------	--------	--------------	--------------	--------------

Na straně stroje	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880
------------------	---------------	---------------	---------------	---------------

Na straně nástroje	80	20 x 20 - 25 x 25	20 x 20 - 25 x 25	26R - 32R
--------------------	----	-------------------	-------------------	-----------

Strana v katalogu



QR kód



AK135M

A2120-V-P



A2121-V-P



A2110-V-P



Upínač VDI – upichovací planžety DIN 69880

Označení	A2111-V...-P
----------	--------------

Na straně stroje	VDI DIN 69880
------------------	---------------

Na straně nástroje	26R - 32R
--------------------	-----------

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

A2111-V-P

Stroje, specifické upínače, jednodílné



Upínač Doosan – stopkové
nástroje DIN 69880

Upínač BMT – stopkové
nástroje DIN 69880

Upínač BMT – upichovací
planžety

Upínač Nakamura –
upichovací planžety

Označení	A2120-DO...-P	A2120-BT...-P	A2110-BT...-P	A2110-NA...-P
----------	---------------	---------------	---------------	---------------

Na straně stroje

Doosan

BMT

BMT

Nakamura

Na straně nástroje

25 x 25

20 x 20 - 25 x 25

26R - 32R

32R

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

A2120-DO-P

A2120-BT-P

A2110-BT-P

A2110-NA-P

Upínač soustružnického držáku s tlumením vibrací Accure-tec®–QuadFit™



Upínání válcové stopky – s tlumením vibrací

Upínání válcové stopky – s tlumením vibrací

Walter Capto™ upínač – s tlumením vibrací

Walter Capto™ upínač – s tlumením vibrací

Označení	A3000	A3001	A3000-C	A3001-C
----------	-------	-------	---------	---------

Na straně stroje Válcová stopka s upínací ploškou **Válcová stopka** **Walter Capto™ podle ISO 26623** **Walter Capto™ podle ISO 26623**

Na straně nástroje	Q25 - Q50	QL60 - QL100	Q25 - Q50	QL60 - QL80
---------------------------	-----------	--------------	-----------	-------------

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

A3000

A3001

A3000-C

A3001-C

Upínač HSK-T – s tlumením vibrací

Upínač HSK-T – s tlumením vibrací

Označení	A3000-HSK-T	A3001-HSK-T
----------	-------------	-------------

Na straně stroje HSK DIN 69893-7 **HSK DIN 69893-7**

Na straně nástroje	Q25 - Q50	QL60 - QL80
---------------------------	-----------	-------------

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

A3000-HSK-T

A3001-HSK-T

Vyvrtávací tyče - QuadFit



Válcová stopka - QuadFit

Označení	A2100
----------	-------

Na straně stroje Válcová stopka s upínací ploškou

Na straně nástroje	Q40 - QL60
--------------------	------------

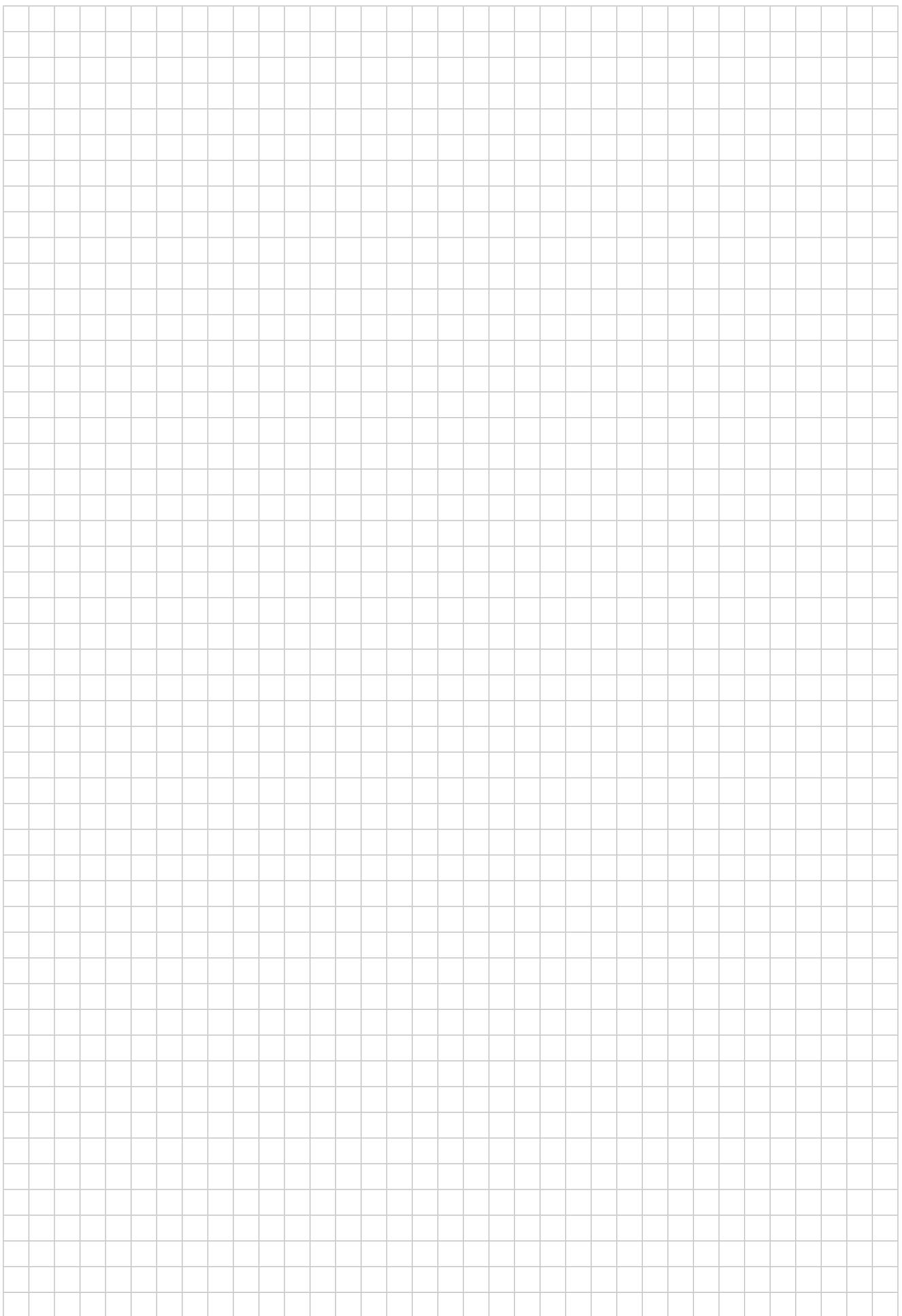
Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

A2100



E1

Upínače Walter Capto™



Upínací kužel HSK DIN 69893-1 A



Upínací kužel DIN 69871 AD/B



Upínací kužel MAS-BT JIS B 6339 AD/B



Upínací kužel DIN 69871 AD/B

Označení	AB584-HSK-MASTER	C-390B.140	C.-390B.55 + C.-390B.58	C.-390B.540 + C.-390.540
----------	------------------	------------	-------------------------	--------------------------

Na straně stroje	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871	ASME B 5.50	SK DIN 69871
------------------	-------------------	--------------	-------------	--------------

Na straně nástroje	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8
--------------------	---------	---------	---------	---------

Strana v katalogu



QR kód



www.walter-tools.com/woc/

AB584-HSK-MASTER



C-390B.55



C-390B.540



Upínací kužel MAS-BT JIS B 6339 AD/B



Upínací kužel ASME B5.50



Prodloužení



Redukce

Označení	C.-390B.555 + C.-390B.558	C.-A390B.45	C.-391.01	C.-391.02
----------	---------------------------	-------------	-----------	-----------

Na straně stroje	JIS B 6339	SK DIN 2080 / ISO 2583	Walter Capto™ podle ISO 26623	Walter Capto™ podle ISO 26623
------------------	------------	------------------------	-------------------------------	-------------------------------

Na straně nástroje	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C6
--------------------	---------	---------	---------	---------

Strana v katalogu



QR kód



C.-A390B.45



C-391-01



C-391-02

Upínače Walter Capto™



Kleštinové upínací pouzdro ER

Upínač stopky Weldon

Upínač pro Vrtací nástroje

Trn pro nástrčné frézy

Označení	C.-391.14	C.-391.20	C.-391.27	AK155.8.C
----------	-----------	-----------	-----------	-----------

Na straně stroje Walter Capto™ podle ISO 26623 Walter Capto™ podle ISO 26623 Walter Capto™ podle ISO 26623 Walter Capto™ podle ISO 26623

Na straně nástroje	ER20 - ER40	1 - 1 1/4	16 - 40	1 - 1 1/4
--------------------	-------------	-----------	---------	-----------

Strana v katalogu

www.walter-tools.com/woc/

C-391-14

C-391-20

C-391-27

AK155-8-C



Hydraulické pouzdro Walter Capto™ ISO 26623-1

Synchronní závitovací pouzdro

Walter Capto™ upínač – s tlumením vibrací

Označení	AK182.C	AB035-C	AC001-C
----------	---------	---------	---------

Na straně stroje Walter Capto™ podle ISO 26623 Walter Capto™ podle ISO 26623 Walter Capto™ podle ISO 26623

Na straně nástroje	12 - 20	ER11 - ER40	16 - 40
--------------------	---------	-------------	---------

Strana v katalogu

www.walter-tools.com/woc/

AK182-C

AB035-C

AC001-C

Upínače NCT Walter



Upínač kužel DIN 2080



Upínač kužel DIN 69871-1 AD



Upínač kužel ANSI ASME B5.50



Upínač kužel ANSI ASME B5.50 – palce

Označení	A100M.1	A100M.2	A100M.3	A100M.U3
----------	---------	---------	---------	----------

Na straně stroje

M_SKG20D _x_

SK DIN 69871

ASME B 5.50

SK DIN 69871 AD/B

Na straně nástroje

32 - 80

25 - 80

63 - 80

25 - 80

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

A100M-1



A100M-2



A100M-3



A100M-U3



Upínač kužel MAS-BT JIS B 6339



Upínač kužel DIN 69871-1 AD/B



Upínač kužel DIN 69893-1 A



Upínač kužel Walter Capto™

Označení	A100M.4	AK200M.2	A100M...HSK	A100M.8
----------	---------	----------	-------------	---------

Na straně stroje

ASME B 5.50

SK DIN 69871

HSK DIN 69893-1 A

Walter Capto™ podle ISO 26623

Na straně nástroje

25 - 80

40 - 80

25 - 80

25 - 80

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

A100M-4



AK200M-2



A100M-HSK



A100M-8

Upínače NCT Walter



Prodloužení

Redukce

Frézovací prodloužení DIN 1835 B

Kombinovaný trn pro nástrčné frézy

Označení	A101M	A102M	A175	A150M
----------	-------	-------	------	-------

Na straně stroje Modulární upínač NCT **Na straně nástroje** DIN 1835 B **Modulární upínač NCT**

Na straně nástroje	25 - 80	25 - 63	5 - 4 (5/32)	16 - 60
--------------------	---------	---------	--------------	---------

Strana v katalogu

www.walter-tools.com/woc/

A101M

A102M

A175

A150M



Trn pro nástrčné frézy

Trn pro nástrčné frézy

Trn pro nástrčné frézy – palce

Upínač stopky Weldon

Označení	A155M	AK155M	AK155M.U0	A170M
----------	-------	--------	-----------	-------

Na straně stroje Modulární upínač NCT **Na straně nástroje** Modulární upínač NCT **Modulární upínač NCT**

Na straně nástroje	22 - 60	16 - 40	1 - 1 1/4	10 - 40
--------------------	---------	---------	-----------	---------

Strana v katalogu

www.walter-tools.com/woc/

A155M

AK155M

AK155M.U0

A170M

Upínače NCT Walter



Upínač pro excentrické pouzdro



Vrtací pouzdro



Kleštinové upínač pouzdro ER


 Kleštinové upínač pouzdro ER
DIN 1835 B

Označení	A170M...Ex	A201M	AK300M	A305
----------	------------	-------	--------	------

Na straně stroje	Modulární upínač NCT	Modulární upínač NCT	Modulární upínač NCT	DIN 1835 B
------------------	----------------------	----------------------	----------------------	------------

Na straně nástroje	32 - 50	1 - 13	ER16 - ER40	ER11 - ER16
--------------------	---------	--------	-------------	-------------

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

A170M-EX



A201M



AK300M



A305



Rychloupínací sklíčidlo pro závitníky



Synchronní závitovací pouzdro

Označení	A320M	AB035-N
----------	-------	---------

Na straně stroje	Modulární upínač NCT	Modulární upínač NCT
------------------	----------------------	----------------------

Na straně nástroje	1 - 5	ER20 - ER25
--------------------	-------	-------------

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

A320M



AB035-N

Upínače ScrewFit pro čelní nástavce



Redukce

Redukce

Upínač DIN 1835 A – palce

Upínač DIN 1835 A

Označení	AK521	AK522	AK510	A510
----------	-------	-------	-------	------

Na straně stroje ScrewFit Válcově modulární Válcová stopka Válcová stopka

Na straně nástroje	T09 - T36	T14 - T28	T09 - T45	T09 - T28
--------------------	-----------	-----------	-----------	-----------

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

AK521

AK522

AK510

A510



Upínač DIN 1835 A

Upínač NCT

Upínač DIN 69893-1 A

Upínač DIN 69893-1 A

Označení	AK512	AK520	AK530	AK531
----------	-------	-------	-------	-------

Na straně stroje Válcová stopka Modulární upínač NCT HSK DIN 69893-1 A HSK DIN 69893-1 A

Na straně nástroje	T14 - T28	T18 - T45	T09 - T45	T18 - T45
--------------------	-----------	-----------	-----------	-----------

Strana v katalogu



www.walter-tools.com/woc/

AK512

AK520

AK530

AK531

Upínače ScrewFit pro čelní nástavce



Upínač DIN 69871 AD/B

Upínač DIN 69871 AD/B

Upínač Walter Capto™

Kleštinové upínačí pouzdro ER

Označení	AK540	AK541	AK580.C	AK300.T
----------	-------	-------	---------	---------

Na straně stroje SK DIN 69871

SK DIN 69871

Walter Capto™ podle ISO 26623

ScrewFit

Na straně nástroje T09 - T45

T18 - T45

T14 - T45

ER11 - ER25

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

AK540

AK541

AK580-C

AK300-T



Walter Capto™ upínač – s tlumením vibrací



Upínač HSK – s tlumením vibrací



Upínač SK – s tlumením vibrací



Upínač MAS-BT – s tlumením vibrací

Označení	AC060-C	AC060-H	AC060-S	AC060-J
----------	---------	---------	---------	---------

Na straně stroje Walter Capto™ podle ISO 26623

Walter Capto™ podle ISO 26623

HSK DIN 69893-1 A

SK DIN 69871

ASME B 5.50

Na straně nástroje	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28
--------------------	-----------	-----------	-----------	-----------

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

AC060-C

AC060-H

AC060-S

AC060-J

Upínače ConeFit pro hlavy fréz



Upínač DIN 6535 HA

Upínač DIN 69893-1 A

Upínač Walter Capto™

Označení	AK610	AK631	AK681
----------	-------	-------	-------

Na straně stroje	Válcová stopka	HSK DIN 69893-1 A	Walter Capto™ podle ISO 26623
------------------	----------------	-------------------	-------------------------------

Na straně nástroje	E10 - E25	E10 - E25	E10 - E25
--------------------	-----------	-----------	-----------

Strana v katalogu

QR kód

www.walter-tools.com/woc/

AK610

AK631

AK681

Upínače, jednodílné – HSK, SK


 Trn pro nástrčné frézy DIN
69893-1 A

 Trn pro nástrčné frézy DIN
69893-1 A

 Upínač HSK – s tlumením
vibrací


Upínač Weldon DIN 69893-1 A

Označení	A155...HSK	AK155...HSK	AC001-H	A170...HSK
----------	------------	-------------	---------	------------

Na straně stroje

HSK DIN 69893-1 A

HSK DIN 69893-1 A

HSK DIN 69893-1 A

HSK DIN 69893-1 A

Na straně nástroje

22 - 60

16 - 40

16 - 40

6 - 40

Strana v katalogu



QR kód



A155-HSK

AK155-HSK



AC001-H



A170-HSK



Tepelný upínač DIN 69893-1 A


 Hydraulické pouzdro DIN
69893-1 A

 Štíhlý hydraulický upínač DIN
69893-1 A

 Kleštinové upínačí pouzdro ER
DIN 69893-1 A

Označení	A560.H	AK182.H	AB019-H	AK300...HSK
----------	--------	---------	---------	-------------

Na straně stroje

HSK DIN 69893-1 A

HSK DIN 69893-1 A

HSK DIN 69893-1 A

HSK DIN 69893-1 A

Na straně nástroje

5 - 25

12 - 32

6 - 20

ER16 - ER40

Strana v katalogu



QR kód



A560-H

AK182-H



AB019-H



AK300-HSK

Upínače, jednodílné – HSK, SK



Synchronní závitovací pouzdro AB035-H



Synchronní závitovací pouzdro AB035-W



Nástrčný upínačí trn DIN 69871-A



Nástrčný upínačí trn DIN 69871 AD/B

Označení	AB035-H	AB035-W	A155.S	AK155.S
Na straně stroje	HSK DIN 69893-1 A	DIN 6535 HE, 180° otočená DIN 6535 HB	SK DIN 69871	SK DIN 69871
Na straně nástroje	ER20 - ER40	ER11 - ER25	22 - 60	16 - 32

Strana v katalogu



QR kód



AB035-H



A155.S



AK155.S

www.walter-tools.com/woc/

Upínač SK – s tlumením vibrací AC001-S



Nástrčný upínačí trn MAS-BT JIS B 6339 A155.BT



Nástrčný upínačí trn MAS-BT JIS B 6339 AK155.BT



Upínač MAS-BT – s tlumením vibrací AC001-J

Označení	AC001-S	A155.BT	AK155.BT	AC001-J
Na straně stroje	SK DIN 69871	ASME B 5.50	ASME B 5.50	ASME B 5.50
Na straně nástroje	16 - 40	16 - 60	16 - 32	16 - 40

Strana v katalogu



QR kód



AC001-S



A155.BT



AC001-J

www.walter-tools.com/woc/

Upínače, jednodílné – HSK, SK



Trn pro nástrčné frézy ASME
B5.50



Upínač CAT-V – s tlumením
vibrací



Upínač Weldon DIN 69871
AD/B



Upínač Weldon MAS-BT JIS
B 6339

Označení	AB001.K	AC001.K	AK170.S	AK170.BT
----------	---------	---------	---------	----------

Na straně stroje SK DIN 2080 / ISO 2583 SK DIN 2080 / ISO 2583 SK DIN 69871 ASME B 5.50

Na straně nástroje	1 - 2 1/2	1 - 1 1/2	6 - 40	6 - 40
--------------------	-----------	-----------	--------	--------

Strana v katalogu



QR kód



AB001-K

AC001-K



AK170-S



AK170-BT

www.walter-tools.com/woc/



Upínač pro stopku Weldon
ASME B5.50



Hydraulické pouzdro DIN
69871



Hydraulické pouzdro MAS-BT
JIS B 6339



Hydraulické pouzdro ASME
B5.50

Označení	AB044.K	AK182.S	AK182.BT	AK182.CAT
----------	---------	---------	----------	-----------

Na straně stroje SK DIN 2080 / ISO 2583 SK DIN 69871 ASME B 5.50 SK DIN 69871 AD/B

Na straně nástroje	1 - 1 1/4	12 - 32	12 - 32	20 - 32
--------------------	-----------	---------	---------	---------

Strana v katalogu



QR kód



AK182-S



AK182-BT



AK182-CAT

www.walter-tools.com/woc/

AB044-K

Upínače, jednodílné – HSK, SK

Kleštinové upínací pouzdro ER
DIN 69871 AKleštinové upínací pouzdro ER
MAS-BT JIS B 6339Kleštinové upínací pouzdro ER
ASME B5.50

Synchronní závitovací pouzdro

Označení	AK300.S	AK300.BT	AB009.K	AB035-S
----------	---------	----------	---------	---------

Na straně stroje	M_SKG10_x_	M_SKG50_x_	SK DIN 2080 / ISO 2583	SK DIN 69871
------------------	------------	------------	------------------------	--------------

Na straně nástroje	ER16 - ER40	ER16 - ER40	ER16 - ER40	ER20 - ER40
--------------------	-------------	-------------	-------------	-------------

Strana v katalogu



www.walter-tools.com/woc/

AK300-S

AK300-BT

AB009-K

AB035-S



Synchronní závitovací pouzdro

Označení	AB035-J
----------	---------

Na straně stroje	ASME B 5.50
------------------	-------------

Na straně nástroje	ER11 - ER40
--------------------	-------------

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

AB035-J

Upínače fréz s tlumením vibrací Accure-tec®



Walter Capto™ upínač – s tlumením vibrací



Upínač HSK – s tlumením vibrací



Upínač SK – s tlumením vibrací



Upínač MAS-BT – s tlumením vibrací

Označení	AC001-C	AC001-H	AC001-S	AC001-J
----------	---------	---------	---------	---------

Na straně stroje	Walter Capto™ podle ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871	ASME B 5.50
------------------	-------------------------------	-------------------	--------------	-------------

Na straně nástroje	16 - 40	16 - 40	16 - 40	16 - 40
--------------------	---------	---------	---------	---------

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

AC001-C



AC001-H



AC001-S



AC001-J



Upínač CAT-V – s tlumením vibrací



Walter Capto™ upínač – s tlumením vibrací



Upínač HSK – s tlumením vibrací



Upínač SK – s tlumením vibrací

Označení	AC001.K	AC060-C	AC060-H	AC060-S
----------	---------	---------	---------	---------

Na straně stroje	SK DIN 2080 / ISO 2583	Walter Capto™ podle ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871
------------------	------------------------	-------------------------------	-------------------	--------------

Na straně nástroje	1 - 1 1/2	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28
--------------------	-----------	-----------	-----------	-----------

Strana v katalogu

QR kód


www.walter-tools.com/woc/

AC001-K



AC060-C



AC060-H



AC060-S

Upínače fréz s tlumením vibrací Accure-tec®



Upínač MAS-BT – s tlumením vibrací

Označení	AC060-J
----------	---------

Na straně stroje ASME B 5.50

Na straně nástroje	T18 - T28
--------------------	-----------

Strana v katalogu

QR kód



www.walter-tools.com/woc/

AC060-J

Obecné informace – upínače



Upínač soustružnických držáků



Redukční pouzdra pro periferní chlazení



Redukční pouzdra pro periferní chlazení



Upínací kleštiny ER DIN 6499

Označení	A2140-W	FS...	SL...	C330
----------	---------	-------	-------	------

Na straně stroje Válcová stopka s ploškou Válcová stopka Válcová stopka DIN 6499

Na straně nástroje	6 - 25	3 - 25	1 - 3/16	1.0 - 0.5 - 6.00 - 5.50
--------------------	--------	--------	----------	-------------------------

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

A2140-W

FS

SL

C330



Závitovací kleštiny ER DIN 6499



Chladicí trysky pro upínací kleštiny ER



Rychlovýmenná vložka



Synchrovní rychlovýmenná destička ER

Označení	C340	GL00..	A331	AB735-ER
----------	------	--------	------	----------

Na straně stroje DIN 6499 Tap adapter SES DIN 6499

Na straně nástroje	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	ER32	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	8 - 19
--------------------	----------------------------	------	----------------------------	--------

Strana v katalogu



QR kód

www.walter-tools.com/woc/

C340

GL00

A331

AB735-ER

Obecné informace – upínače



Synchronní rychlovýměnná destička

Označení	AB735-ER-R
----------	------------

Na straně stroje Tap adapter SES

Na straně nástroje 10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00

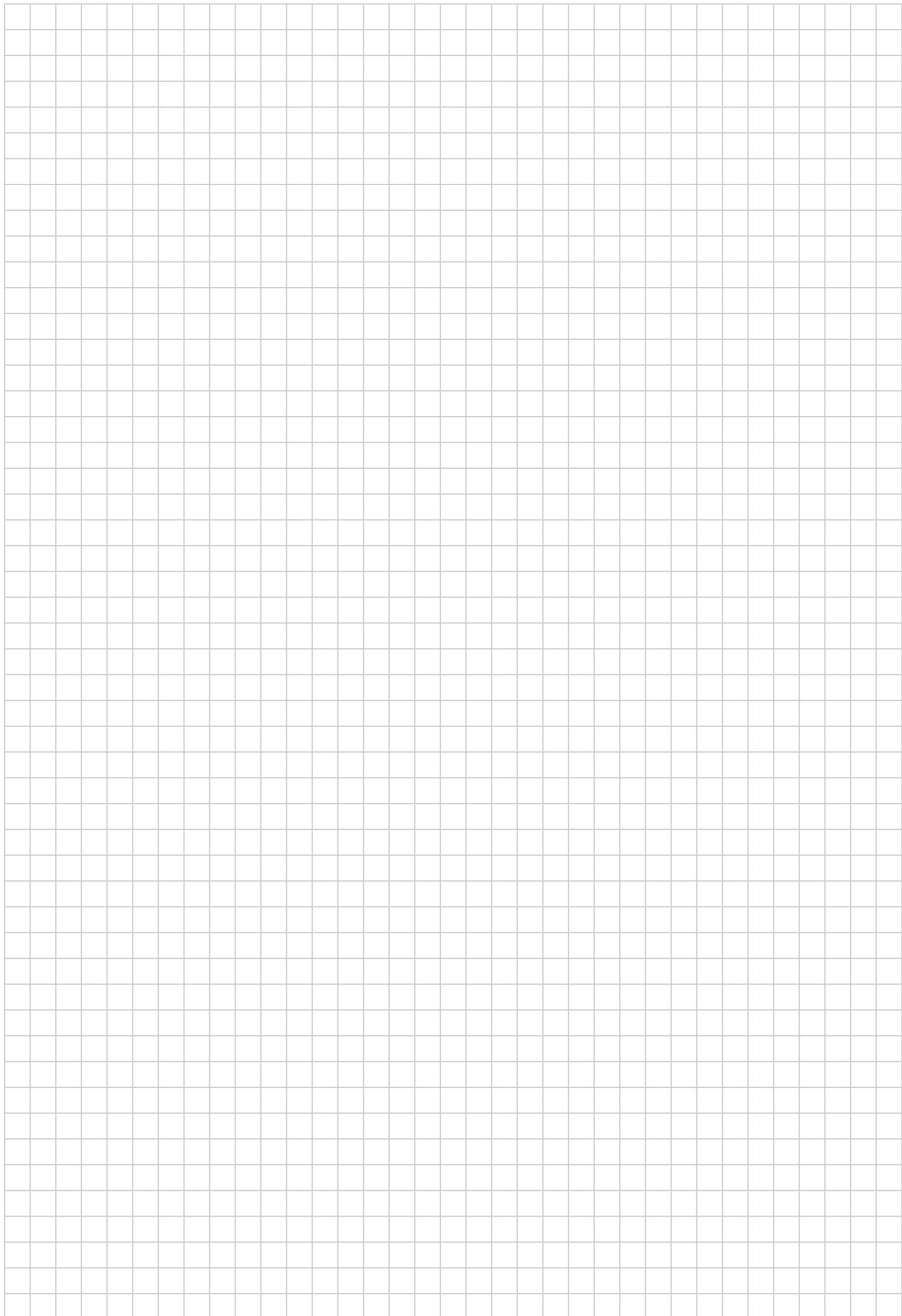
Strana v katalogu

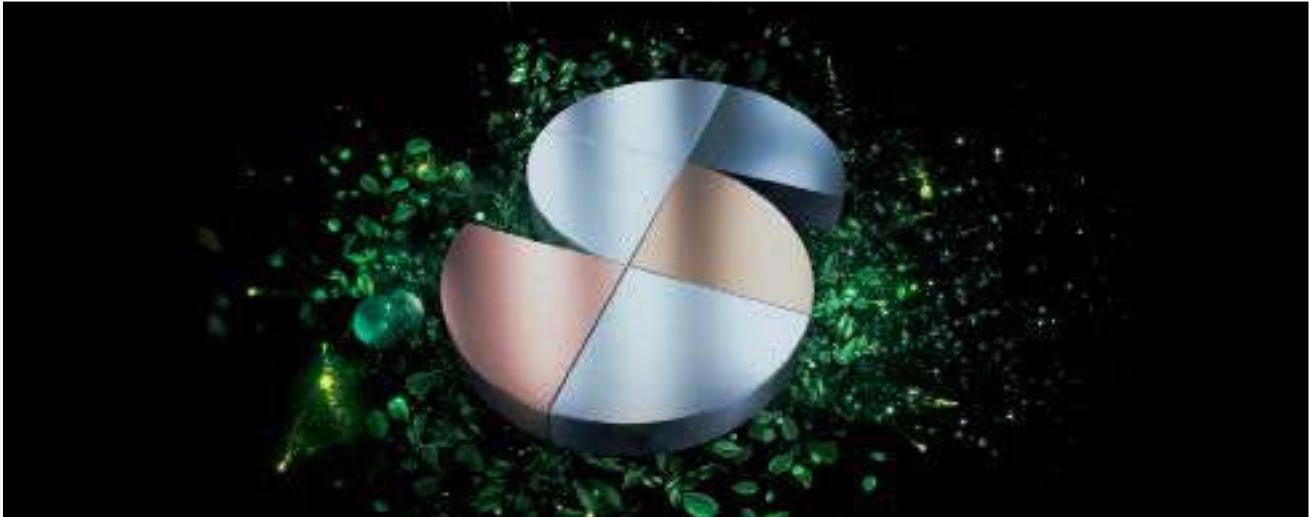


QR kód

www.walter-tools.com/woc/

AB735-ER-R





Udržitelné výrobky a služby – certifikované a transparentní

Walter je firma, která se vyznačuje odpovědností za lidi a životní prostředí. Trvalá udržitelnost je centrální součástí strategie naší firmy. Týká se našich výrobků a oddělení naší firmy a v pravidelných intervalech ji ověřují a certifikují nezávislé instituce.

Prokazatelně vyrobeno podle nejvyšších standardů

Všechny procesy, postupy, metody a prostředky, které používáme, ověřuje a hodnotí podle přísných kritérií nezávislé instituce: Příkladem jsou ochrana zdraví při práci, zajišťování kvality a ekologické chování (např. prostřednictvím kompenzace CO₂ z naší spotřeby energie). To, že Walter chápe svou odpovědnost velice široce, ukazuje naše sociální angažovanost.

Transparentnost celého procesního řetězce – abyste se mohli spolehnout

Integrovaný systém managementu ve firmě Walter zahrnuje udržitelné zacházení se zdroji a výrobními prostředky i s lidmi – se zákazníky, partnery a pracovníky. Abyste se mohli spolehnout na to, že všechny naše výrobky splňují tyto požadavky v celém procesním řetězci, určujeme vlastní laťku i u našich dodavatelů.

Certifikace

Integrovaný systém managementu ve firmě Walter obsahuje certifikace podle:

- ISO 9001 (management kvality)
- ISO 14001 (management životního prostředí)
- ISO 45001 (management bezpečnosti a ochrany zdraví při práci)
- ISO 50001 (management hospodaření s energií)
- Certifikováno podle zlatého standardu Ecovadis a hodnocení NQC



Více informací k certifikacím
firmy Walter najdete zde:



Bezpečnost práce a ochrana zdraví
Walter chrání své pracovníky před poškozením zdraví. Abychom zabránili úrazům, nepřetržitě kontrolujeme naše procesy a aktivně zavádíme preventivní opatření.



Management životního prostředí a hospodaření s energií
Ochrana životního prostředí je pro Walter důležitým cílem. Energii používáme efektivně a používáme praktické metody pro trvalé snižování spotřeby energie, vody a zdrojů.

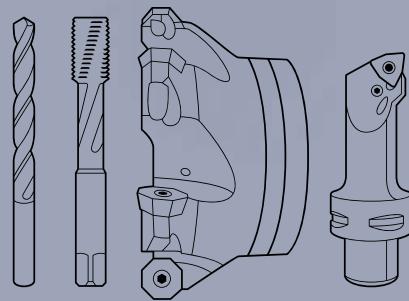


Management kvality
Walter nepřetržitě zlepšuje své výrobky a procesy. Pomocí efektivních opatření a postupů zajišťujeme kvalitu našich výrobků – a pravidelně ji kontrolujeme pomocí rozsáhlého managementu kvality.

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Germany

walter-tools.com



Europe

Walter Austria GmbH

Wien, Österreich
+43 1 5127300-0, service.at@walter-tools.com

Walter Benelux N.V./S.A.

Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG

Solothurn, Schweiz
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

Walter CZ s.r.o

Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH

Tübingen, Deutschland
+49 (0) 7071 701-400, service.de@walter-tools.com

Walter France

Soultz-sous-Forêts, France
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

Walter Hungária Kft.

Budapest, Magyarország
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

Walter Tools Ibérica S.A.U.

El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.ibERICA@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.

Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter Norden AB

Halmstad, Sweden
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

Walter Polska Sp. z o.o.

Warszawa, Polska
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

Walter Tools SRL

Timisoara, România
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

Walter Tools d.o.o.

Maribor, Slovenija
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

Walter Slovakia, s.r.o.

Nitra, Slovakia
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye
+90 (0) 216 528 1900 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.

Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.

Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.

中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话 : +86-510-8537 2199 邮编 : 214028
客服热线 : 400 1510 510
邮箱 : service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.

Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.

Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社

名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.

Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)

경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.

Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.

+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.

Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.

Sorocaba – SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada

Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.

El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC

Waukesha WI, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com