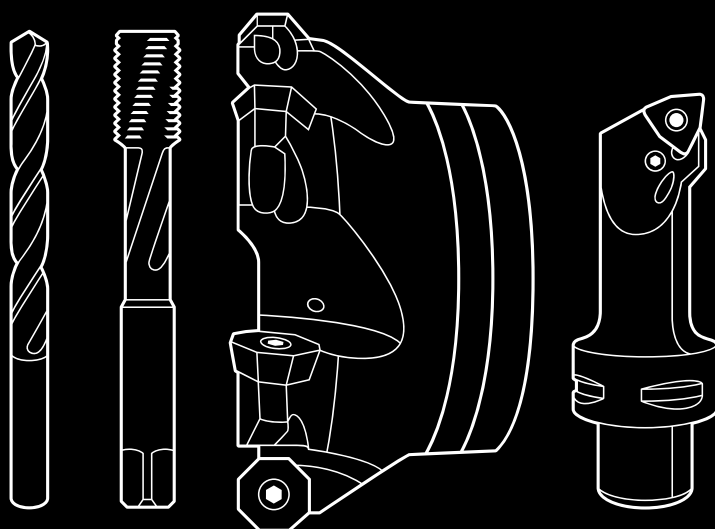


_ LE MÉTAL EST NOTRE UNIVERS

Attechements pour outils Walter



Comment trouver et commander votre solution d'outillage :



Contact personnel – Dans le monde entier

Vous pouvez nous contacter par téléphone, fax ou e-mail. Vous trouverez les coordonnées de votre interlocuteur local sur notre site Internet à l'adresse : walter-tools.com



Les catalogues et brochures Walter

reprennent le programme complet de nos marques de compétence Walter, Walter Titex, Walter Prototyp et Walter Multiply, en version imprimée ou numérique : avec des aperçus de programmes, des informations sur les produits, des conseils pour les paramètres de coupe et bien plus encore. Avec des liens vers notre navigateur d'usinage Walter GPS et le Walter TOOLSHOP qui permet de commander directement.

Sur walter-tools.com, vous pouvez consulter rapidement et facilement vos produits Walter en ligne et les commander, par smartphone, tablette ou PC.

Ce que vous y gagnez : un accès direct à partir de n'importe quel terminal, avec un affichage optimisé et à tout moment !

Catalogue en ligne Walter



Recherche spécifique d'un outil

Dans le catalogue en ligne de Walter, vous trouvez les produits souhaités grâce à la structure de notre catalogue produits ainsi qu'aux fonctions de filtrage et de recherche. Y sont également intégrés : une fonction d'achat ainsi que des liens pour les schémas et les modèles.

Walter GPS



Recherche par application

Walter GPS vous permet de trouver en quelques étapes la solution d'usinage optimale pour votre pièce, en ligne ou hors ligne, et de la transférer directement dans le Walter TOOLSHOP si nécessaire !

Walter Innotime®



Recherche basée sur la pièce à usiner

Walter Innotime® vous permet de trouver la solution d'usinage la plus rentable pour votre pièce, y compris les outils, opérations et paramètres d'usinage nécessaires. Il suffit pour cela de télécharger votre modèle 3D.

Modes de commande numériques



TOOLSHOP



EDI B2B

Walter TOOLSHOP et EDI

Le Walter TOOLSHOP vous fournit des informations et vous permet de commander rapidement. Grâce à l'EDI (échange de données informatisées), il est également possible d'échanger des documents tels que des commandes. Vous pouvez aussi commander des outils spéciaux.

E - Attachements

E1 - Attachements fixes

Attachements fixes	Gamme	Pages de cde
Unités de serrage Walter Capto™	E 10	E 18
Attachements Walter Capto™	E 11	E 24
Attachements VDI monoblocs	E 13	E 43
Attachements spécifiques à une machine, monoblocs	E 14	E 37
Attachement antivibratoire Accure-tec pour barre d'alésage – QuadFit	E 15	E 44
Barres d'alésage – Tête amovible QuadFit	E 16	E 52

E2 - Attachements rotatifs

Attachements rotatifs	Gamme	Pages de cde
Attachements Walter Capto™	E 53	E 70
Attachements Walter NCT	E 55	E 90
Attachements ScrewFit pour pièces frontales ScrewFit	E 58	E 112
Attachements ConeFit pour têtes de fraisage	E 60	E 136
Attachements monoblocs – HSK, SK	E 61	E 142
Attachements antivibratoires Accure-tec pour fraise	E 65	E 180
Logements modulaires pour têtes de fraisage	E 67	E 190
Enregistrements MTS	E 68	E 196

E3 - Pces de montage et accessoir. - attach. en général

Pces de montage et accessoir. - attach. en général	Gamme	Pages de cde
Pces de montage et accessoir. - attach. en général	E 209	E 211

Technologies de Walter

(((Accure-tec®

La technologie brevetée Accure-tec® de Walter pour barres d'alésage destinées au tournage et attachements dédiés au fraisage assure un amortissement maximal des vibrations. Elle est idéale pour les opérations de tournage, de fraisage et de perçage avec un porte-à-faux d'outil important.

Drion-tec®

Drion-tec® désigne les solutions d'outils de perçage Walter à arête de coupe amovible – avec plaquettes de coupe amovibles à une ou plusieurs arêtes de coupe. Les forets Drion-tec® se distinguent par leur rentabilité, leur grande précision et des possibilités d'utilisation universelles. La large gamme de produits en fait la solution idéale pour la production spécialisée en grande série, mais aussi pour des applications spécifiques et les fabricants produisant une palette de produits variée.

Groov-tec™

Groov-tec™ est la dernière génération d'outils de coupe haute performance de Walter. Ceux-ci se distinguent par une stabilité maximale qui permet d'obtenir des données de coupe élevées et des conduit à une durée de vie maximale des porte-outils et des plaquettes amovibles. En même temps, les systèmes maximisent la sécurité du processus au moyen d'un brise-copeaux contrôlé".

Krato-tec®

Krato-tec® est une technologie de revêtement unique de Walter destinée aux outils en carbure monobloc. Elle repose en premier lieu sur un revêtement AlTiN multicouches d'une ténacité à la rupture exceptionnelle qui est recouvert d'une couche supérieure texturée. De par sa structure particulière, ce revêtement est très résistant à l'usure et à l'adhésion, même à des vitesses de coupe élevées, ce qui rend les outils utilisables de manière universelle.

Tiger-tec® Gold

Tiger-tec® Gold, la nouvelle génération de revêtements dédiée aux plaquettes amovibles uniques de Walter, permet d'atteindre des durées de vie et une sécurité du process maximales. Les nouvelles nuances reposent sur la technologie PVD, CVD ou ULP, selon le cas d'application. Des revêtements aux propriétés uniques, protégés par plusieurs brevets, garantissent une protection optimale contre les formes d'usure déterminantes pour la durée de vie de l'outil et assurent d'excellentes performances.

Tiger-tec® Silver

Avec Tiger-tec® Silver, Walter propose une technologie de revêtement pour plaquettes amovibles unique au monde. La couche spéciale d'oxyde d'aluminium à microstructure optimisée réduit l'usure pendant le tournage, le fraisage et le perçage et renforce en même temps la ténacité et la résistance à la chaleur – pour des paramètres de coupe nettement plus élevés.

Thread-tec™

Thread-tec™ désigne les outils de filetage Walter offrant des performances et une sécurité des processus élevées. Les développements techniques actuels et les propriétés éprouvées des géométries d'outils et des revêtements sont réunis par Thread-tec™ pour former une gamme complète de produits de toutes dimensions et tolérances. Utilisable pour chaque application - que ce soit pour le fraisage, le Forme ou le perçage de filets.

Thrill-tec™

Les fraises à percer-fileter hélicoïdales Thrill-tec™ réunissent trois fonctions en un seul outil et une opération : le chanfreinage ainsi que le perçage de l'avant-trou et la réalisation du filet. La combinaison particulière substrat / revêtement / géométrie permet aux outils d'atteindre une longue durée de vie. Le regroupement de plusieurs opérations d'usinage permet d'obtenir de courtes durées d'usinage et de réaliser des économies en matière d'outils et d'emplacements sur la machine.

Walter BLAXX

Walter BLAXX est la référence d'une nouvelle génération de fraises : le traitement de surface spécial rend le corps de fraise extrêmement résistant. Les systèmes de fraisage principalement tangentiels sont équipés de plaquettes amovibles Tiger-tec® Silver. Les outils identifiés « Walter BLAXX » allient une grande résistance à l'usure et des performances imbattables.

Walter Xpress

Walter Xpress est le service de commande et de livraison rapide de Walter Multiply pour des outils spéciaux de grande qualité : disponible pour environ 10 000 variantes d'outils ; avec un délai de livraison de 2 à 4 semaines maximum à partir de la date de commande ! Le processus de commande est clairement structuré et garantit une sécurité de planification absolue. L'examen des demandes et l'établissement d'un devis ont lieu sous 24 heures.

Walter Precision XT

Les outils d'alésage de finition sont utilisés lorsqu'un alésage existant doit être finalisé ou que sa précision doit être optimisée : par ex. par une correction du positionnement, une tolérance plus serrée de l'alésage ou une amélioration de l'état de la surface. L'alésage de finition est en général réalisé avec des profondeurs de coupe < 0,5 mm (0,020 pouce).

Walter Boring XT

Les outils d'alésage d'ébauche sont utilisés pour élargir un alésage existant. L'enlèvement de matière est ici crucial. L'alésage devant être agrandi est d'abord usiné ou réalisé en fonderie ou par forgeage. Les outils d'alésage d'ébauche peuvent également être utilisés pour un alésage étagé ou avec décalage radial.

Technologie XD

Les outils de perçage en carbure monobloc de Walter Titex sont réputés précis, performants et économiques pour le perçage de pratiquement tous les matériaux. La technologie XD de Walter Titex est synonyme de perçage profond sans déburrage jusqu'à $70 \times D_c$ avec une précision et une rentabilité extrêmes.

Xill-tec®

Avec Xill-tec™, les fraises en carbure monobloc de la ligne de produits MC230 Advance, Walter propose une gamme extrêmement large : avec différentes dimensions, dentures et variantes de queue. L'utilisateur est ainsi parfaitement préparé à tous types d'opérations de fraisage et de matériaux ISO. Utilisable universellement – avec une excellente qualité.

Xtra-tec®

Les fraises et les forets à plaquettes amovibles Xtra-tec® permettent une coupe extrêmement douce et l'obtention d'un excellent état de surface – pour presque tous les matériaux. Les plaquettes amovibles à géométrie très positive et dotées du revêtement Tiger-tec® Silver présentent un rapport dureté/ténacité particulièrement intéressant. Pour une productivité et une sécurité du process maximales.

Xtra-tec® XT

Xtra-tec® XT est la dernière génération d'outils de fraisage Walter. En tant que technologie « Xtended » d'Xtra-tec®, elle ouvre de toutes nouvelles perspectives en matière de productivité et de sécurité du process, ce qui permet de couvrir presque toutes les opérations de fraisage dans tous les groupes de matériaux courants : plus stables, plus productives, plus économiques que jamais auparavant – et compensées en CO₂ par Walter Green.

X-treme Evo

Les forets en carbure monobloc X-treme Evo DC260 & DC160 Advance ainsi que X-treme Evo Plus DC180 Supreme et X-treme Evo 3 DC183 Supreme incarnent pour Walter le « perçage de nouvelle génération » : Ils sont utilisables de manière polyvalente pour les matériaux et les concepts de machines les plus divers, avec une durée de vie, une productivité et une sécurité du process exceptionnelles.

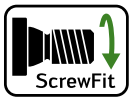
Technologies de Walter (suite)



Walter Capto™ est un système modulaire d'attachement d'outil. Il convient pour tous types d'opérations de tournage, de fraisage, de perçage et de taraudage. Son cône polygonal certifié ISO supporte très bien les couples de torsion et de flexion et assure une reproductibilité optimale.



Walter ConeFit est un système de fraisage en carbure monobloc extrêmement flexible disposant d'un large éventail de têtes amovibles haute performance et de variantes de queue. Son filetage conique se centre de lui-même et garantit une stabilité et une précision de concentricité excellentes.



Les utilisateurs de Walter ScrewFit bénéficient d'une stabilité maximale. L'interface modulaire s'adapte aux attachements ainsi qu'aux diamètres et aux longueurs d'outils les plus variés pour le fraisage et le perçage.



L'interface QuadFit rectifiée avec cône et butée plane caractérise les barres d'alésage antivibratoires avec technologie Accure-tec® de Walter destinées au tournage et au filetage. Le système à tête amovible rotative à 180° permet un changement d'outil rapide et extrêmement précis.



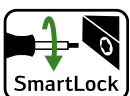
Lors d'opérations de tournage, de tronçonnage ou de réalisation de gorges, la lubrification de précision de Walter agit au cœur de la zone de formation des copeaux : son double jet de lubrifiant atteint exactement la face de dépouille et de coupe. Pour les opérations de perçage, la sortie du jet de lubrifiant se rapproche de l'arête de coupe. Ceci permet d'obtenir des durées de vie bien plus longues, un meilleur fractionnement et une meilleure évacuation des copeaux ainsi qu'une efficacité et une qualité accrues.



Walter DeVibe désigne une technologie antivibratoire pour les fraises à fileter. Elle se compose d'un "chanfrein de stabilisation" qui réduit l'angle de dépouille sur la face de dépouille. Celui-ci soutient l'outil et minimise les vibrations. DeVibe permet d'obtenir des états de surface et des données de coupe plus élevés, en particulier pour les filetages métriques fins, indépendamment des conditions de serrage, des valeurs de coupe variables ou de la stratégie de fraisage.



«Flash» désigne des fraises spéciales en carbure monobloc destinées au fraisage grande avance. Leur géométrie frontale entraîne une réduction de l'épaisseur du copeau «h» et permet ainsi d'obtenir des avances par dent très élevées. Les forces engendrées sont dirigées de façon axiale vers le centre de l'outil, ce qui stabilise le processus d'usinage.



Sur les porte-outils de tournage Walter avec «SmartLock», la vis de serrage est accessible latéralement. Ceci permet un changement de plaquettes rapide et simple sur la machine. Les temps de changement s'en trouvent sensiblement réduits. Utilisables notamment sur des tours à poupée mobile et multibroches.



La structure du nouveau catalogue général Walter

Le nouveau catalogue général Walter disponible en tant qu'ePaper fournit de manière claire et complète des informations relatives aux produits et aux applications – avec un lien direct vers le catalogue Walter en ligne.

Milling tools with indexable inserts WALTER

Face milling cutters

Machining			
Lead angle k	45°	45°	45°
Designation	M5009 Xtra-tec® XT	M4003	M3024 Walter BLAXX
	F4045 Xtra-tec®		
Diameter range [mm] [inch]	40-160 1,500-6,000	20-160 0,750-6,000	40-160 2,000-6,000
	63-160 —		
Boring bar/adaptor type			
DIN 1835 B			
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓
ScrewFit	✓		
Cylindrical shank		✓	✓
Cylindrical modular			
Steep taper			
HSK			
NCT			
P Steel	●●	●●	●●
M Stainless steel	●●	●●	●●
K Cast iron	●●	●●	●●
N NF metals	●●	●●	●●
S Materials with difficult cutting properties	●●	●●	●●
H Hard materials	●	●	●
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/wcc/	M5009	M4003	M3024
			F4045
WALTER SELECT			
	●● Primary application	●● Other application	

Face milling cutters 329

Vues d'ensemble des gammes avec applications, matériaux et codes QR en un coup d'œil

Les vues d'ensemble des gammes contiennent des icônes qui vous redirigent vers les applications, les images des produits ainsi que l'éventail de matériaux pour lequel les produits peuvent être utilisés, et, le cas échéant, vers les variantes de queue, les systèmes de bridage et d'autres informations importantes. Vous voyez ainsi immédiatement quel produit répond à vos besoins et obtenez directement les informations détaillées à son sujet en scannant le code QR ou en entrant ledit lien dans votre navigateur.

NEW

Les outils ainsi repérés sont des innovations produits et sont représentés de cette manière dans les vues d'ensemble des gammes.



Les plaquettes amovibles et les outils dotés de ces symboles rouges sont nouveaux dans la gamme et sont repérés de cette manière sur la page de commande.

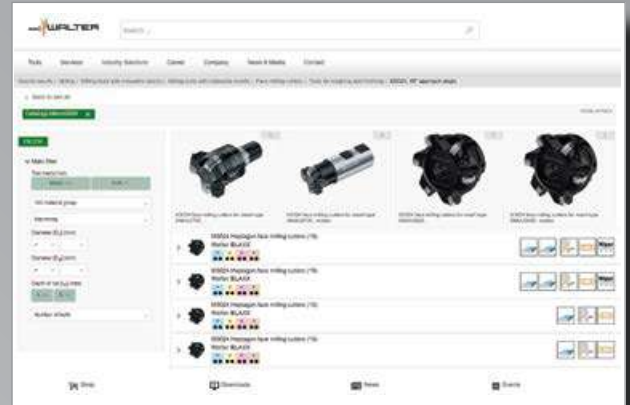
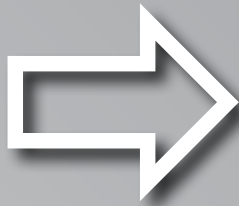


Scanner le code QR

vous permet d'accéder directement à la sous-page du produit correspondant dans le catalogue Walter en ligne. Le bref aperçu contient l'image de l'outil/du produit, des icônes d'application et autres ainsi que les applications principales et secondaires dans la gamme de matériaux ISO.



M3024



Lien direct

Si vous ne souhaitez pas scanner le code QR, vous pouvez également saisir le lien directement dans votre navigateur :

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

Dans l'ePaper, il est bien sûr possible de cliquer directement sur les liens.



Vue d'ensemble détaillée des données produits

Selon l'outil, vous trouverez ici ou sur la page détaillée du produit qui suit les informations relatives aux dimensions, aux plaquettes amovibles, adaptateurs et accessoires correspondants ainsi que des liens directs vers d'autres informations, par exemple vers les paramètres de coupe recommandés via Walter GPS ou vers les instructions de montage, les vitesses limites de rotation, etc.

Heptagon face milling cutters
M3024
Walter BLAXX

> 14 cutting edges per indexable insert

M3024 Key (explanation of symbols)

Switch to inch values

Designation	D ₁ mm	D ₂ mm	D ₃ mm	L ₁ mm	L ₂ mm
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - x°45° - metric (4)	83 - 125	75.06 - 137.86	22 - 40/40 B	40 - 63	6
M3024-053-822-05-08 Availability	83	75.06	22	40	6
M3024-090-827-05-08 Availability	90	92.96	27	50	6
M3024-100-823-07-08 Availability	100	112.06	32	50	6
M3024-125-B40-05-08 Availability	125	137.86	40/40 B	63	6
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - x°45° - metric (1)	150	172.86	40/40 B	63	6

Attachements Walter Capto™



Unités de serrage VDI DIN
69880







Unités de serrage



Unités de serrage



Unités de serrage

Désignation	TYP 2030 / 2040 / 2050 / 2060	Typ 2080 / 2085	Typ 2000	TYP 2090
Côté machine	VDI DIN 69880	Section carrée	Queue cylindrique avec méplat	Fixation par douille de serrage
Côté outil	C3 - C6	C3 - C5	C3 - C5	C3 - C8
Page dans le catalogue	E 18	E 19	E 21	E 23
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	TYP2030	TYP2080	TYP3000	TYP2090

Attachements Walter Capto™



Master HSK DIN 69893-1 A



Master DIN 69871 AD/B



Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B



Master DIN 69871 AD/B

Désignation	AB584-HSK-MASTER	C.-390B.140	C.-390B.55 + C.-390B.58	C.-390B.540 + C.-390.540
Côté machine	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Côté outil	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8
Page dans le catalogue	E 70	E 71	E 72	E 73
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	AB584-HSK-MASTER	C-390B-140	C-390B-55	C-390B-540



Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B



Master ASME B5.50



Rallonge



Réduction

Désignation	C.-390B.555 + C.-390B.558	C.-A390B.45	C.-391.01	C.-391.02
Côté machine	JIS B 6339 AD/B	ASME B 5.50	Walter Capto™ selon ISO 26623	Walter Capto™ selon ISO 26623
Côté outil	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C6
Page dans le catalogue	E 74	E 75	E 76	E 77
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	C-390B-555	C-A390B-45	C-391-01	C-391-02

Attachements Walter Capto™



Attachement axial


 Walter Capto™ –
Attachement axial


Attachement radial


 Walter Capto™ –
Attachement radial

Désignation	C.-ASH	A2120-C...-P	C.-ASHA	A2121-C...-P
Côté machine	Walter Capto™ selon ISO 26623		Walter Capto™ selon ISO 26623	
Côté outil	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
Page dans le catalogue	E 32	E 33	E 34	E 34
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	C-ASH	A2120-C-P	C-ASHA	A2121-C-P


 Attachement Walter Capto™
– amorti les vibrations

 Attachement Walter Capto™
– amorti les vibrations

Désignation	A3000-C	A3001-C
Côté machine	Walter Capto™ selon ISO 26623	
Côté outil	Q25 - Q50	QL60 - QL80
Page dans le catalogue	E 48	E 49
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	A3000-C	A3001-C

Attechements VDI, d'une seule pièce



Master VDI DIN 69880



Attache VDI - outils à queue conformes à DIN 69880



Attache VDI - Outils à queue conformes à la norme DIN 69880



Attache VDI - Lames de rainurage/tronçonnage conformes à la norme DIN 69880

Désignation	AK135M	A2120-V...-P	A2121-V...-P	A2110-V...-P
Côté machine	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880
Côté outil	80	20 x 20 - 25 x 25	20 x 20 - 25 x 25	26R - 32R
Page dans le catalogue	E 37	E 38	E 39	E 40
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	AK135M	A2120-V-P	A2121-V-P	A2110-V-P



Attache VDI - Lames de rainurage/tronçonnage conformes à la norme DIN 69880

Désignation	A2111-V...-P
Côté machine	VDI DIN 69880
Côté outil	26R - 32R
Page dans le catalogue	E 42
Code QR	
www.walter-tools.com/woc/	A2111-V-P

Machines attachements spécifiques, monoblocs



Attachement BMT – lames à tronçonner

Désignation	A2110-BT...-P
-------------	---------------

Côté machine BMT

Côté outil	26R - 32R
------------	-----------

Page dans le catalogue E 43

Code QR



www.walter-tools.com/woc/

A2110-BT-P

Attach. barre d'alésage amorti en vibrations Accure-tec® – QuadFit™



Attachement de queue cylindrique – amorti les vibrations



Attachement de queue cylindrique – amorti les vibrations



Attachement Walter Capto™ – amorti les vibrations



Attachement Walter Capto™ – amorti les vibrations

Désignation	A3000	A3001	A3000-C	A3001-C
Côté machine	Queue cylindrique avec méplat	Queue cylindrique	Walter Capto™ selon ISO 26623	Walter Capto™ selon ISO 26623
Côté outil	Q25 - Q50	QL60 - QL100	Q25 - Q50	QL60 - QL80
Page dans le catalogue	E 48	E 49	E 48	E 49
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	A3000	A3001	A3000-C	A3001-C



Attachement HSK-T – amorti les vibrations



Attachement HSK-T – amorti les vibrations

Désignation	A3000-HSK-T	A3001-HSK-T
Côté machine	HSK DIN 69893-7	HSK DIN 69893-7
Côté outil	Q25 - Q50	QL60 - QL80
Page dans le catalogue	E 50	E 51
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	A3000-HSK-T	A3001-HSK-T

Barres d'alésage - QuadFit



Logement de la queue
cylindrique - QuadFit

Désignation	A2100
-------------	-------

Côté machine Queue cylindrique avec méplat

Côté outil	Q40 - QL60
------------	------------

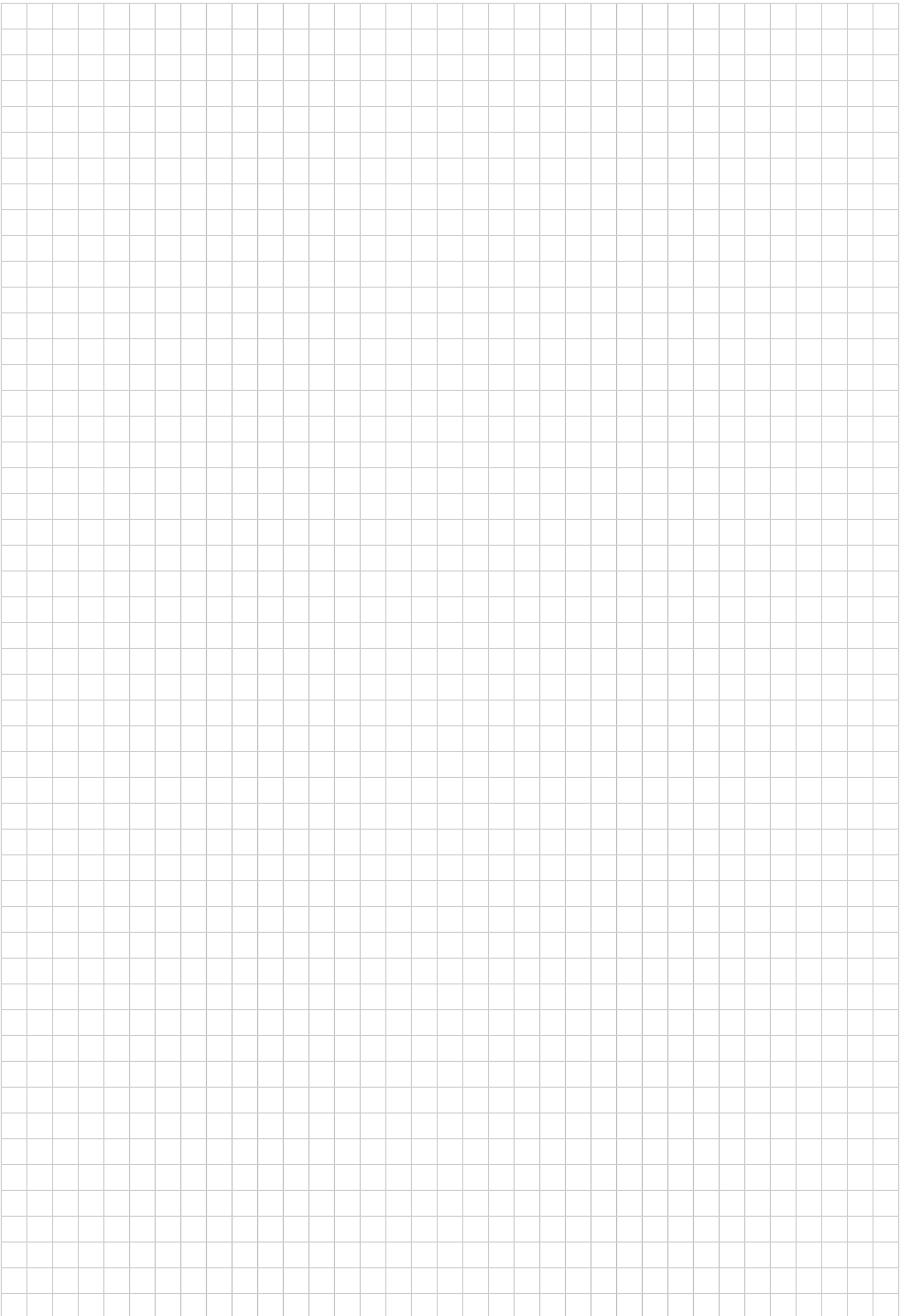
Page dans le catalogue E 52

Code QR



www.walter-tools.com/woc/

A2100

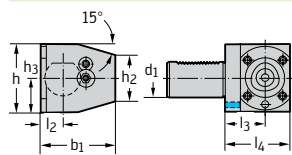


Unités de serrage VDI DIN 69880

 TYP 2030 / 2040 / 2050 / 2060 mm

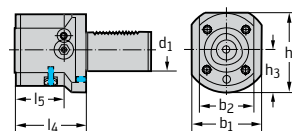
 – A serrage manuel
 – DIN ISO 10889

Outil de coupe



VDI DIN 69880

Désignation	Taille	d ₁	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₅ mm	b ₁ mm	b ₂ mm	h mm	h ₂ mm	h ₃ mm
C3-LC2030-41020M	C3	VDI30	20	41	60		74		57	38	30
C3-RC2030-41020M	C3	VDI30	20	41	60		74		57	38	30
C4-LC2040-51040M	C4	VDI40	40	51	75		86		75	60	38
C4-RC2040-51030M	C4	VDI40	30	51	75		86		75	54	38
C5-LC2040-53040M	C5	VDI40	40	53	85		99		82	53	41
C5-LC2050-53040M	C5	VDI50	40	53	85		99		86	65	43
C5-LC2060-43040M	C5	VDI60	40	43	75		99		94	76	53
C5-RC2040-53030M	C5	VDI40	30	53	85		99		82	47	41
C5-RC2040-53040M	C5	VDI40	40	53	85		99		82	53	41
C5-RC2050-53030M	C5	VDI50	30	53	85		99		86	53	43
C5-RC2060-43040M	C5	VDI60	40	43	75		99		94	76	53
C6-LC2060-53040	C6	VDI60	40	53	95		122		105	70	53
C6-RC2060-53040	C6	VDI60	40	53	95		122		105	70	53



VDI DIN 69880

C3-LC2030-00060M	C3	VDI30			60	44	50	38	61		34
C3-RC2030-00060M	C3	VDI30			60	44	50	38	61		34
C4-LC2040-00075M	C4	VDI40			75	53	75	48	75		38
C4-RC2040-00075M	C4	VDI40			75	53	75	48	75		38
C4-RC2050-00065M	C4	VDI50			65	39	70	48	83		42
C5-LC2040-00085M	C5	VDI40			85	72	75	64	82		41
C5-LC2050-00085M	C5	VDI50			85	61	83	64	90		45
C5-RC2040-00085M	C5	VDI40			85	72	75	64	82		41
C5-RC2050-00085M	C5	VDI50			85	61	83	64	90		45
C5-RC2060-00075M	C5	VDI60			75	16	80	64	82		58
C6-LC2060-00095	C6	VDI60			95	50	84	84	105		58
C6-RC2060-00095	C6	VDI60			95	50	84	84	105		58

Le dessin représente la version à droite

Remarque : pour protéger l'attachement polygonal, les unités de serrage doivent être munies d'un capot de protection tant qu'aucun outil n'est inséré (ou en cas de stockage dans le magasin d'outillage).

Couples de serrage Walter Capto™ – voir Pièces de montage et accessoires

Attention : la pression maximale du lubrifiant est de 80 bar

Unités de serrage

Typ 2080 / 2085 **inch**



- A serrage manuel
- A queue carrée, pour l'usinage extérieur

Outil de coupe

	Désignation	Taille	l_1	l_2	l_3	l_5	b_1	b_2	h	h_2	h_3	T_h	lbs
			inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	
	C4-LC2085-24102-16M	C4	5,035		0,945	5,035	1,890			1,000	2,323	G1/8	3,748
	C4-RC2085-24102-16M	C4	5,035		0,945	5,035	1,890			1,000	2,323	G1/8	3,792

Square shank

Le dessin représente la version à droite
 Longueur et profondeur de la gorge dans la tourelle
 Choix des unités de serrage VDI – voir Annexe technique - Attachements fixes
 Attention : la pression maximale du lubrifiant est de 80 bar
 Couples de serrage Walter Capto™ – voir Pièces de montage et accessoires
 *Profondeur de la gorge dans la tourelle pour le type 2080
 **Version monobloc
 ***Longueur et profondeur de la gorge dans la tourelle pour le type 2085

Unités de serrage

 Typ 2080 / 2085 inch


- A serrage manuel
- A queue carrée, pour l'usinage extérieur

Outil de coupe

		Désignation	Taille	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₅ mm	b ₁ mm	b ₂ mm	h mm	h ₂ mm	h ₃ mm	h ₄ mm	T _h	kg
		C5-RC2085-32130-20M	C5	130,5		32		64			31,8	72		G1/8	3,4
		Square shank													
		C3-RC2085-4038M	C3	95	79	25	19	38	20	40	20	62		G1/8	1,1
		C4-LC2085-5048	C4	126,4	101	30,5	24	48	25	50	25	54		G1/8	1,9
		C4-RC2085-5048	C4	126,4	101	30,5	24	48	25	50	25	54		G1/8	2,1
		C5-RC2085-6464	C5	146,4	118	36	32	64	32	64	32	68		G1/8	4,1
Square shank															

Le dessin représente la version à droite

Longueur et profondeur de la gorge dans la tourelle

Attention : la pression maximale du lubrifiant est de 80 bar

Couples de serrage Walter Capto™ – voir Pièces de montage et accessoires

*Profondeur de la gorge dans la tourelle pour le type 2080

**Version monobloc

***Longueur et profondeur de la gorge dans la tourelle pour le type 2085

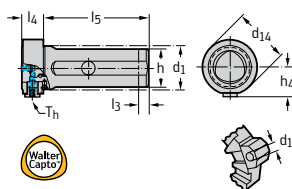
Unités de serrage

Typ 2000 inch



- A serrage manuel
- A queue cylindrique, pour l'usinage intérieur

Outil de coupe



Désignation	Taille	d ₁	d ₁₄ inch	l ₄ inch	l ₃ inch	l ₅ inch	h inch	h ₄ inch	T _h
C3-NC2000-08018-A20	C3	0,039	1,791	0,709	0	3,150	1,181	0,930	G1/8
C4-NC2000-12020-A32	C4	2	2,028	0,787	0	4,724		1,004	G1/8
C5-NC2000-12024-A32	C5	2	2,421	0,945	0	4,724		1,22	G1/8

Parallel shank with clamping surface

Le dessin représente la version à droite
 Attention : la pression maximale du lubrifiant est de 80 bar
 Couples de serrage Walter Capto™ – voir Pièces de montage et accessoires
 *Longueur maximale de laquelle l'unité de serrage peut être raccourcie

E1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Unités de serrage

 Typ 2000 mm


- A serrage manuel
- A queue cylindrique, pour l'usinage intérieur

Outil de coupe

	Désignation	Taille	d_1	d_{14} mm	l_4 mm	l_3 mm	l_5 mm	h mm	h_4 mm	T_h
	C3-NC2000-08018-32	C3	32	45,5	18	0	80	30	26	G1/8
	C4-NC2000-10020-40	C4	40	51,5	20	8	100	37	28	G1/8
	C4-NC2000-12020-50	C4	50	51,5	20	28	120	47	28	G1/8
	C5-NC2000-12024-50	C5	50	61,5	24	0	120	47	33	G1/8
	C5-NC2000-14024-60	C5	60	61,5	25	20	140	57	33	G1/8

Parallel shank with clamping surface

Le dessin représente la version à droite

Attention : la pression maximale du lubrifiant est de 80 bar

Couples de serrage Walter Capto™ – voir Pièces de montage et accessoires

*Longueur maximale de laquelle l'unité de serrage peut être raccourcie

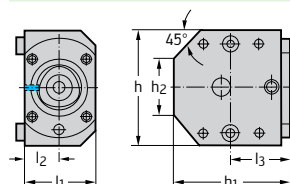
Unités de serrage

TYP 2090



- A serrage manuel
- Pour les applications spéciales de bridage

Outil de coupe



Désignation	Taille	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	b ₁ mm	h mm
C3-LC2090-19039M	C3	38	19	39	73	54
C4-LC2090-24043A	C4	48	24	43	86	77
C4-RC2090-24043A	C4	48	24	43	86	77
C5-RC2090-32048A	C5	64	32	48	100	92
C6-LC2090-42060	C6	84	42	60	122	105
C6-RC2090-42060	C6	84	42	60	122	105
C8-LC2090-50088	C8	100	50	88	146	133
C8-RC2090-50088	C8	100	50	88	146	133

Bushing clamp

Le dessin représente la version à droite

Remarque : pour protéger l'attache polygonale, les unités de serrage doivent être munies d'un capot de protection tant qu'aucun outil n'est inséré (ou en cas de stockage dans le magasin d'outillage).

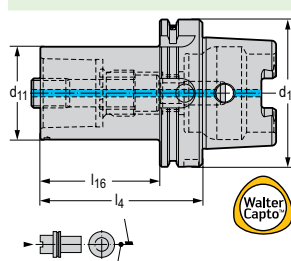
Attention : la pression maximale du lubrifiant est de 80 bar

Couples de serrage Walter Capto™ – voir Pièces de montage et accessoires

Master HSK DIN 69893-1 A

 AB584-HSK-MASTER mm

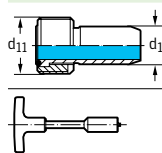

Outil de coupe



Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
HA06-C3-032-075	HSK-A63	C3	75	49	0,94
HA06-C4-040-080	HSK-A63	C4	80	54	0,94
HA06-C5-050-090	HSK-A63	C5	90	64	1,45
HA10-C3-032-080	HSK-A100	C3	80	51	2,4
HA10-C4-040-090	HSK-A100	C4	90	61	2,6
HA10-C5-050-100	HSK-A100	C5	100	71	2,97
HA10-C6-063-110	HSK-A100	C6	110	81	3,58
HA10-C8-080-120	HSK-A100	C8	120	91	4,82

HSK DIN 69893-1 A

Accessoires



d ₁	HSK-A100	HSK-A63
Transfert de lubrifiant	FS1065	FS1064
Clé	FS953	FS952

E1

**WALTER
SELECT**

 ●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

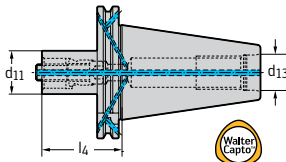
Master DIN 69871 AD/B

C.-390B.140 mm



- ISO 7388-1

Outil de coupe



SK DIN 69871 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	kg
C3-390B.140-40 030	SK40	C3	30	M16	0,86
C3-390B.140-40 060	SK40	C3	60	M16	1,03
C4-390B.140-40 030	SK40	C4	30	M16	0,87
C4-390B.140-40 060	SK40	C4	60	M16	1,12
C5-390B.140-40 040	SK40	C5	40	M16	0,95
C5-390B.140-40 080	SK40	C5	80	M16	1,52
C6-390B.140-40 085	SK40	C6	85	M16	1,84
C3-390B.140-50 030	SK50	C3	30	M24	2,69
C3-390B.140-50 060	SK50	C3	60	M24	2,82
C4-390B.140-50 030	SK50	C4	30	M24	2,7
C4-390B.140-50 060	SK50	C4	60	M24	2,92
C5-390B.140-50 030	SK50	C5	30	M24	2,66
C5-390B.140-50 070	SK50	C5	70	M24	3,17
C6-390B.140-50 030	SK50	C6	30	M24	2,56
C6-390B.140-50 080	SK50	C6	80	M24	3,66
C8-390B.140-50 070	SK50	C8	70	M24	3,79
C8-390B.140-50 120	SK50	C8	120	M24	5,7

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison
 Couples de serrage Walter Capto™ – voir Pièces de montage et accessoires

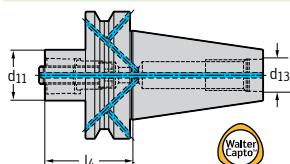
E1

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B
C.-390B.55 + C.-390B.58 mm


– ISO 7388-2

Outil de coupe


JIS B 6339 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	kg
C3-390B.55-40 030	BT40	C3	30	M16	0,98
C3-390B.55-40 060	BT40	C3	60	M16	1,13
C4-390B.55-40 030	BT40	C4	30	M16	0,9
C4-390B.55-40 060	BT40	C4	60	M16	1,2
C5-390B.55-40 050	BT40	C5	50	M16	1,13
C5-390B.55-40 090	BT40	C5	90	M16	1,73
C6-390B.55-40 075	BT40	C6	75	M16	1,74
C3-390B.58-50 040	BT50	C3	40	M24	3,65
C3-390B.58-50 070	BT50	C3	70	M24	3,76
C4-390B.58-50 040	BT50	C4	40	M24	3,61
C4-390B.58-50 070	BT50	C4	70	M24	3,83
C5-390B.58-50 040	BT50	C5	40	M24	3,52
C5-390B.58-50 080	BT50	C5	80	M24	4,04
C6-390B.58-50 050	BT50	C6	50	M24	3,46
C6-390B.58-50 100	BT50	C6	100	M24	4,73
C8-390B.58-50 070	BT50	C8	70	M24	3,97
C8-390B.58-50 120	BT50	C8	120	M24	5,98

 Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison
 Couples de serrage Walter Capto™ – voir Pièces de montage et accessoires

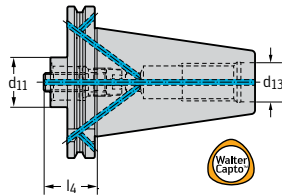
Master DIN 69871 AD/B

C.-390B.540 + C.-390.540 mm



– SYSTÈME BIG PLUS - licence BIG DAISHOWA
 – ISO 7388-1

Outil de coupe



SK DIN 69871 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	kg
C4-390B.540-40 040	SK40	C4	40	M16	0,93
C5-390B.540-40 050	SK40	C5	50	M16	1,1
C6-390B.540-40 085	SK40	C6	85	M16	1,82
C3-390.540-50 030A	SK50	C3	30	M24	2,75
C4-390.540-50 030A	SK50	C4	30	M24	2,74
C5-390.540-50 030A	SK50	C5	30	M24	2,7
C6-390.540-50 050A	SK50	C6	50	M24	3,06
C8-390.540-50 070A	SK50	C8	70	M24	3,85

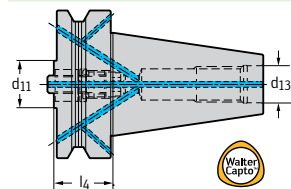
Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison
 Couples de serrage Walter Capto™ – voir Pièces de montage et accessoires

E1

●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B
C.-390B.555 + C.-390B.558 mm

 – SYSTÈME BIG PLUS - licence BIG DAISHOWA
 – ISO 7388-2

Outil de coupe


JIS B 6339 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	kg
C3-390B.555-40 030	BT40	C3	30	M16	0,94
C4-390B.555-40 040	BT40	C4	40	M16	0,99
C5-390B.555-40 050	BT40	C5	50	M16	1,12
C6-390B.555-40 075	BT40	C6	75	M16	1,72
C3-390B.558-50 040	BT50	C3	40	M24	3,6
C4-390B.558-50 040	BT50	C4	40	M24	3,6
C5-390B.558-50 040	BT50	C5	40	M24	3,45
C6-390B.558-50 050	BT50	C6	50	M24	3,6
C8-390B.558-50 070	BT50	C8	70	M24	4,12

 Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison
 Couples de serrage Walter Capto™ – voir Pièces de montage et accessoires

E1

**WALTER
SELECT**

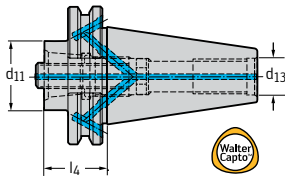
 ●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Master ASME B5.50

C.-A390B.45 mm



Outil de coupe



ASME B 5.50

Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	kg
C3-A390B.45-40 030	CAT40	C3	30	5/8"-11	0,83
C3-A390B.45-40 060	CAT40	C3	60	5/8"-11	1
C4-A390B.45-40 030	CAT40	C4	30	5/8"-11	0,83
C4-A390B.45-40 060	CAT40	C4	60	5/8"-11	1,1
C5-A390B.45-40 040	CAT40	C5	40	5/8"-11	0,93
C5-A390B.45-40 080	CAT40	C5	80	5/8"-11	1,5
C6-A390B.45-40 085	CAT40	C6	85	5/8"-11	1,97
C3-A390B.45-50 030	CAT50	C3	30	1"-8	2,68
C3-A390B.45-50 060	CAT50	C3	60	1"-8	2,86
C4-A390B.45-50 030	CAT50	C4	30	1"-8	2,62
C4-A390B.45-50 060	CAT50	C4	60	1"-8	2,9
C5-A390B.45-50 030	CAT50	C5	30	1"-8	2,68
C5-A390B.45-50 070	CAT50	C5	70	1"-8	3,38
C6-A390B.45-50 030	CAT50	C6	30	1"-8	2,56
C6-A390B.45-50 080	CAT50	C6	80	1"-8	3,68
C8-A390B.45-50 070	CAT50	C8	70	1"-8	3,81
C8-A390B.45-50 120	CAT50	C8	120	1"-8	5,68

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison
 Couples de serrage Walter Capto™ – voir Pièces de montage et accessoires

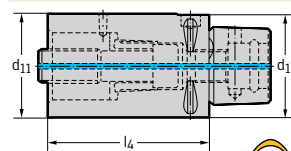
Rallonge

C.-391.01

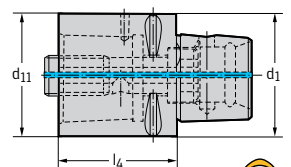


– ISO 26623

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	kg
C3-391.01-32 060A	C3	C3	60	0,36
C3-391.01-32 080A	C3	C3	80	0,47
C4-391.01-40 060A	C4	C4	60	0,56
C4-391.01-40 080A	C4	C4	80	0,74
C5-391.01-50 080A	C5	C5	80	1,14
C5-391.01-50 100A	C5	C5	100	1,45
C6-391.01-63 100A	C6	C6	100	2,27
C6-391.01-63 140A	C6	C6	140	3,16
C8-391.01-80 100A	C8	C8	100	3,71
C8-391.01-80 125A	C8	C8	125	4,64
C3-391.01-32 035	C3	C3	35	0,22
C4-391.01-40 040	C4	C4	40	0,39
C5-391.01-50 050	C5	C5	50	0,73
C6-391.01-63 060	C6	C6	60	1,31
C8-391.01-80 065	C8	C8	65	2,31

*Version courte uniquement pour fixation par douille de serrage
Couples de serrage Walter Capto™ – voir Pièces de montage et accessoires

Réduction

C.-391.02



- ISO 26623

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg	
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>		C4-391.02-32 055A	C4	C3	55	31	0,45	
		C5-391.02-32 060A	C5	C3	60	34,8	0,69	
		C5-391.02-40 065A	C5	C4	65	40	0,81	
		C6-391.02-32 070A	C6	C3	70	39	1,12	
		C6-391.02-40 080A	C6	C4	80	51,3	1,29	
		C6-391.02-50 080A	C6	C5	80	51,5	1,51	
		C8-391.02-32 060B	C8	C3	60	20,7	1,9	
		C8-391.02-40 070B	C8	C4	70	31,4	2,2	
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>		C8-391.02-50 080B	C8	C5	80	42,8	2,42	
		C8-391.02-63 080B	C8	C6	80	44,5	2,65	
		C4-391.02-32 070A	C4	C3	70	12	0,6	
		C5-391.02-40 085A	C5	C4	85	12	1,13	
		C6-391.02-50 110A	C6	C5	110	12	2,21	
		C8-391.02-63 120A	C8	C6	120	12	4,08	
	<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>		C5-391.02-32 033A	C5	C3	33	5	0,5
			C5-391.02-40 040A	C5	C4	40	15	0,5
		C6-391.02-32 032	C6	C3	32	6	0,85	
		C6-391.02-40 040	C6	C4	40	11,3	0,92	
		C6-391.02-50 050A	C6	C5	50	20	1,1	
		C8-391.02-50 045A	C8	C5	45	5	1,8	
		C8-391.02-63 055A	C8	C6	55	15	2,13	

*Version courte uniquement pour fixation par douille de serrage
 Couples de serrage Walter Capto™ – voir Pièces de montage et accessoires

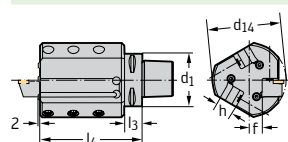
Attachement axial

C.-ASH inch



- ISO 26623
- Pour outils à queue

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	Taille	h inch	d ₁₄ inch	f inch	l ₃ inch	l ₄ inch	
C6-ASHR3-36125-12-A	C6	0,750	3,540	0,614	125	4,921	8,466

Attention : les adaptateurs sont prévus pour des machines à changement d'outil automatique.
 Veuillez à ce qu'aucun obstacle entre le magasin et le parcours de l'outil ne vienne perturber le cycle de changement d'outil !

Attachement axial

C.-ASH / A2120-C...-P mm



- ISO 26623
- Pour outils à queue

Outil de coupe		Désignation	Taille	h mm	b ₁ mm	b ₂ mm	d ₁₄ mm	f mm	h ₂ mm	h ₃ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	kg
		C8-ASHL-40140-32	C8	32	40	40	110	8	40	55	140	140	5,4
		C8-ASHR-40140-32	C8	32	40	40	110	8	40	55	140	140	5,3
		Walter Capto™ in acc. with ISO 26623											
		C6-ASHS-58115-32	C6	32			140	33			115	115	7,7
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623													
		C5-ASHR3-36123-20	C5	20			90	16			123	123	3,6
		C6-ASHL3-36125-20	C6	20			90	16			125	125	3,9
		C6-ASHR3-36125-20	C6	20			90	16			125	125	3,9
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623													
		A2120-C5-20L-095-P	C5	20	26	30	85	10	32	37	95	95	1,6
		A2120-C5-20R-095-P	C5	20	26	30	85	10	32	37	95	95	1,6
		A2120-C6-20L-105-P	C6	20	32	30	85	10	32	37	105	105	2,4
		A2120-C6-20R-105-P	C6	20	32	30	85	10	32	37	105	105	2,4
		A2120-C6-25L-122-P	C6	25	38	32	100	13	32	46	122	122	2,9
		A2120-C6-25R-122-P	C6	25	38	32	100	13	32	46	122	122	2,9
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623													

Attention : les adaptateurs sont prévus pour des machines à changement d'outil automatique.
 Veillez à ce qu'aucun obstacle entre le magasin et le parcours de l'outil ne vienne perturber le cycle de changement d'outil !
 La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi)
 La sortie du lubrifiant au niveau de la buse peut être réglée par une vanne à gauche/droite
 Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		Taille	C5	C6	C8
	Vis		3214 020-512	3214 040-462	3214 020-512
	Buse de lubrification		FS1479	FS1478	FS1480

●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

E1

Attachement radial

C.-ASHA / C.-ASH / A2121-C...-P mm



- ISO 26623
- Pour outils à queue

Outil de coupe

	Désignation	d ₁ mm	h mm	b ₂ mm	h ₂ mm	d ₁₄ mm	f mm	h ₂ mm	l ₄ mm	l ₅ mm	kg
	C6-ASHA-50071-32M	63	32		50	130			71	45	3,27
	C8-ASHA-55085-32M	80	32	80	55	142			85	53	4,68
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623											
	C8-ASHL45-50135-32	80	32			140	17		135	135	6,73
	C8-ASHR45-50135-32	80	32		45	140	17		135	135	6,72
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623											
	A2121-C5-20N-064-P	50	20	25	32	85			65	45	1,5
	A2121-C6-25N-076-P	63	25	32	38	100			80	55	2,41

Attention : les adaptateurs sont prévus pour des machines à changement d'outil automatique.
 Veillez à ce qu'aucun obstacle entre le magasin et le parcours de l'outil ne vienne perturber le cycle de changement d'outil !
 La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi)
 La sortie du lubrifiant au niveau de la buse peut être réglée par une vanne à gauche/droite
 Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d ₁ [mm]	50	63	80
	Vis		3214 040-462	3214 020-512
	Buse de lubrification		FS1478	FS1476

E1

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Attachement Walter Capto™ – amorti les vibrations

A3000-C / A3001-C mm

Accure-tec®



- Pour têtes interchangeables QuadFit
- Avec amortissement des vibrations pré réglé



Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	kg
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>		A3000-C6-Q25-130	Q25	25	C6		130	102	105	1.3
		A3000-C4-Q25-130	Q25	25	C4		130	107	110	0.8
		A3000-C5-Q25-130	Q25	25	C5		130	107	110	2.9
		A3000-C6-Q25-180	Q25	25	C6		180	152	155	1.5
		A3000-C4-Q25-180	Q25	25	C4		180	157	160	1
		A3000-C5-Q25-180	Q25	25	C5		180	157	160	1.1
		A3000-C6-Q25-230	Q25	25	C6		230	202	205	1.7
		A3000-C5-Q25-230	Q25	25	C5		230	207	210	3.9
		A3000-C6-Q32-160	Q32	32	C6		160	129	135	1.9
		A3000-C4-Q32-160	Q32	32	C4		160	134	140	1.2
		A3000-C5-Q32-160	Q32	32	C5		160	133	140	1.4
		A3000-C8-Q32-224	Q32	32	C8		224	181	191	3.2
		A3000-C6-Q32-224	Q32	32	C6		224	193	199	2.1
		A3000-C4-Q32-224	Q32	32	C4		224	198	204	1.7
		A3000-C5-Q32-224	Q32	32	C5		224	197	204	4.4
		A3000-C8-Q32-288	Q32	32	C8		288	245	255	3.6
		A3000-C6-Q32-288	Q32	32	C6		288	257	263	2.6
		A3000-C5-Q32-288	Q32	32	C5		288	261	268	2.2
		A3000-C6-Q40-208	Q40	40	C6		208	177	183	2.9
		A3000-C5-Q40-208	Q40	40	C5		208	181	188	2.5
	A3000-C8-Q40-288	Q40	40	C8		288	245	255	4.7	
	A3000-C6-Q40-288	Q40	40	C6		288	257	263	3.7	
	A3000-C5-Q40-288	Q40	40	C5		288	261	268	3.3	
	A3000-C8-Q40-368	Q40	40	C8		368	325	335	5.6	
	A3000-C6-Q40-368	Q40	40	C6		368	337	343	4.5	
	A3000-C8-Q50-268	Q50	50	C8		268	225	235	5.9	
	A3000-C6-Q50-268	Q50	50	C6		268	238	243	5	
	A3000-C8-Q50-368	Q50	50	C8		368	325	335	7.5	
	A3000-C6-Q50-368	Q50	50	C6		368	338	343	6.6	
	A3000-C8-Q50-468	Q50	50	C8		468	425	435	9.4	
	A3000-C6-Q50-468	Q50	50	C6		468	438	443	8.5	
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>		A3001-C8-QL60-301	QL60		C8	60	301	263	268	8.6
		A3001-C6-QL60-301	QL60		C6	60	301	273	276	7.8
		A3001-C8-QL60-421	QL60		C8	60	421	383	388	11.4
		A3001-C6-QL60-421	QL60		C6	60	421	393	396	10.6
		A3001-C8-QL60-541	QL60		C8	60	541	503	508	14
		A3001-C8-QL80-421	QL80		C8	80	421	383	388	18.8
		A3001-C8-QL80-581	QL80		C8	80	581	543	548	25.1

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture



Pièces de montage		d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50	QL60	QL80
	Tige fileté						FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Pièces de montage

d_{11}		Q25	Q32	Q40	Q50	QL60	QL80
	Clé à crochet, Couple de serrage	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm		
	Clé Allen					ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Accessoires

d_{11}		Q25-QL80	Q32	Q40	Q50
	Clé dynamométrique avec crochet		SD4000-Q32-25 (Q32) 25 Nm	SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Crochet pour clé dynamométrique		SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

Master VDI DIN 69880

AK135M mm



- Attachement modulaire NCT
- DIN ISO 10889

Outil de coupe

	Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	kg
	AK135M.5.40.060.N8	VDI40	NCT 80	83	60	2,77
	AK135M.5.50.060.N8	VDI50	NCT 80	98	60	3,7
	AK135M.5.60.060.N8	VDI60	NCT 80	123	60	5,62

VDI DIN 69880

Couples de serrage Walter Capto™ – voir Pièces de montage et accessoires

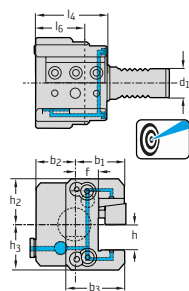
Attachement VDI - outils à queue conformes à DIN 69880

A2120-V...-P



– Lubrification de précision

Outil de coupe



VDI DIN 69880

Désignation	d ₁	h mm	b ₁ mm	b ₂ mm	b ₃ mm	f mm	l ₄ mm	l ₆ mm	h ₂ mm	h ₃ mm	kg
A2120-V25-20N-055-P	VDI25	20	39	30	20	19	70	35	35	35	1,5
A2120-V30-20N-070-P	VDI30	20	55,5	30	39,5	35,5	70	48	35	35	1,7
A2120-V40-25N-085-P	VDI40	25	50,5	42	45	25,5	85	45	44	44	3,5
A2120-V50-25N-100-P	VDI50	25	55,5	50	50	30,5	100	70	44	44	5,4

La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi)

Attachement VDI - Outils à queue conformes à la norme DIN 69880

A2121-V...-P



- Lubrification de précision

Outil de coupe		d ₁ mm	h mm	b ₁ mm	b ₂ mm	h ₂ mm	h ₃ mm	l ₄ mm	l ₅ mm	kg
	Désignation									
	A2121-V30-20L-070-P	30	20	35	35	35	38	42	22	1,34
	A2121-V30-20R-070-P	30	20	35	35	35	38	42	22	1,34
	A2121-V40-25L-085-P	40	25	43	43	41	48	48	23	2,6
	A2121-V40-25R-085-P	40	25	43	43	41	48	48	23	2,66
	A2121-V50-25L-100-P	50	25	50	50	50	55	48	23	4,35
A2121-V50-25R-100-P	50	25	50	50	50	55	48	23	4,78	

VDI DIN 69880

La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi)
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		d ₁ [mm]	30	40	50
	Vis 1		M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Vis 2		M06X014 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X016 ISO4762 12.9 (SW 6)	M08X016 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Vis 3		FS2278	FS2278	FS2278
	Coin		FK392	FK393	FK393
	Joint torique		O-RING 28,3X1,78 70/75	O-RING 37,77X2,62 70/75	O-RING 47,29X2,62 70/75

Accessoires		d ₁ [mm]	30	40-50
	Clé		ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-6 (SW 6)

●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

E1

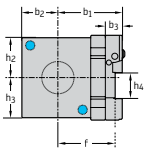
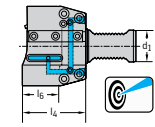
Attachement VDI - Lames de rainurage/tronçonnage conformes à la norme DIN 69880

A2110-V...-P



– Lubrification de précision

Outil de coupe






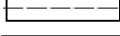

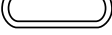



VDI DIN 69880





Désignation	d ₁	h ₄ mm	b ₁ mm	b ₂ mm	b ₃ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	h ₂ mm	h ₃ mm	kg
A2110-V25-26L-083-P	VDI25	26	43	30	17	83	52	37	37	1,4
A2110-V25-26R-083-P	VDI25	26	43	30	17	83	52	37	37	1,4
A2110-V30-26L-090-P	VDI30	26	50	35	17	90	52	37	37	1,5
A2110-V30-26R-090-P	VDI30	26	50	35	17	90	52	37	37	1,7
A2110-V30-32L-084-P	VDI30	32	51	35	17	84	52	39	39	1,6
A2110-V30-32R-084-P	VDI30	32	51	35	17	84	52	39	39	1,7
A2110-V40-32L-080-P	VDI40	32	76	42,5	20	80	46	50	50	3,1
A2110-V40-32R-080-P	VDI40	32	76	42,5	20	80	46	50	50	3

La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi)
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

d_1	VDI25	VDI30	VDI40
 Vis 1	M05X010 ISO14579 8.8 (T25)	M05X010 ISO14579 8.8 (T25)	M05X016 ISO14581 8.8 (T25)
 Vis 2	M08X016 ISO4762 12.9 (SW 6)	M06X020 DIN7984 10.9 (SW 4)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
 Vis 3			FS2278
 Coin	FK383	FK383	FK384
 Buse de lubrification	FS1477	FS1477	FS1477
 Goupille cylindrique			08,0M6X020 ISO8735
 Goupille excentrique	FS2275	FS2275	FS2275
 Joint torique 1	O-RING 23,52X1,78 70/75	O-RING 28,3X1,78 70/75	O-RING 37,77X2,62 70/75
 Joint torique 2	O-RING 24X2 70/80	O-RING 24X2 70/80	O-RING 27X2

Accessoires

d_1	VDI25	VDI30	VDI40
 Clé	FS1592 (T25IP)	FS1592 (T25IP)	FS1592 (T25IP)
 Clé ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
 Clé ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)	
 Clé ISO 2936-6		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)

Attachement VDI - Lames de rainurage/tronçonnage conformes à la norme DIN 69880

 A2111-V...-P mm


– Lubrification de précision

Outil de coupe		Désignation	d_1	h_4 mm	b_1 mm	b_2 mm	l_4 mm	l_5 mm	h_2 mm	h_3 mm	kg
		A2111-V30-26L-045-P	VDI30	26	35	35	50,5	45,5	33	33	2
		A2111-V30-26R-045-P	VDI30	26	35	35	50,5	45,5	33	33	2
		A2111-V30-32L-045-P	VDI30	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	2,9
		A2111-V30-32R-045-P	VDI30	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	2,9
		A2111-V40-32L-045-P	VDI40	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	3,1
		A2111-V40-32R-045-P	VDI40	32	42,5	42,5	50,5	45,5	43	43	3,2

VDI DIN 69880

La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi)
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		d_1	VDI30	VDI40
	Vis 1		M05X016 ISO14581 8.8 (T25)	M05X016 ISO14581 8.8 (T25)
	Vis 2		M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Vis 3		M06X020 DIN7984 10.9 (SW 4)	
	Coin		FK384	FK384
	Buse de lubrification		FS1477	FS1477
	Goupille cylindrique		08,0M6X020 ISO8735	08,0M6X020 ISO8735
	Goupille excentrique		FS2275	FS2275
	Joint torique 1		O-RING 28,3X1,78 70/75	O-RING 28,3X1,78 70/75
	Joint torique 2		O-RING 24X2 70/80	O-RING 27X2

Accessoires		h_4 [mm]	26	32
	Clé		FS1592 (T25IP)	FS1592 (T25IP)
	Clé ISO 2936-4		ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Clé ISO 2936-5		ISO2936-5 (SW 5)	
	Clé ISO 2936-6			ISO2936-6 (SW 6)

Attachement BMT – lames à tronçonner

A2110-BT...-P



– Lubrification de précision

Outil de coupe		d ₁	h ₄ mm	b ₁ mm	b ₂ mm	b ₃ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	h ₂ mm	h ₃ mm	kg
	Désignation										
	A2110-BT45-26L-080-P	BT45A	26	69	40	20	80	41	42	42	2,1
	A2110-BT45-26R-080-P	BT45A	26	69	40	20	80	41	42	42	2
	A2110-BT55-32L-080-P	BT55A	32	73,5	44	20	80	46	50	50	2,2
	A2110-BT55-32R-080-P	BT55A	32	73,5	44	20	80	45	50	50	2,1
	A2110-BT65-32L-083-P	BT65A	32	79	47	20	83	45	50	50	3
A2110-BT65-32R-083-P	BT65A	32	79	47	20	83	45	50	50	3	

BMT

La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi)
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		d ₁	BT45A	BT55A	BT65A
	Vis 1		M05X016 ISO14581 8.8 (T25)		M05X016 ISO14581 8.8 (T25)
	Vis 2		M06X022 ISO4762 12.9 (SW 5)		M06X022 ISO4762 12.9 (SW 5)
	Vis 3		M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)		M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Vis 4		FS2287 (T25IP)		FS2287 (T25IP)
	Coin		FK384		FK384
	Buse de lubrification		FS1477		FS1477
	Goupille cylindrique		08,0M6X020 ISO8735		08,0M6X016 ISO8735
	Goupille excentrique		FS2275		FS2275
	Joint torique		O-RING 24X2 70/80		O-RING 27X2

Accessoires		d ₁	BT45A–BT65A	BT55A
	Clé		FS1592 (T25IP)	
	Clé ISO 2936-5		ISO2936-5 (SW 5)	
	Clé ISO 2936-6		ISO2936-6 (SW 6)	

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Attachement de queue cylindrique – amorti les vibrations

A3000 mm
Accure-tec®


- Pour têtes interchangeables QuadFit
- Avec amortissement des vibrations prérogé

Outil de coupe		d ₁ mm	d ₁₁	l ₄ mm	l ₅ mm	l ₁ mm	d ₁₃	
 Parallel shank with clamping surface	Désignation							
	A3000-25-Q25-130	25	Q25	130	100	234,5	G 1/4	1,1
	A3000-32-Q32-160	32	Q32	160	128	293,4	G 1/4	1,8
	A3000-32-Q32-224	32	Q32	224	128	357,4	G 1/4	6
	A3000-40-Q40-208	40	Q40	208	160	374,4	G 1/4	3,8
	A3000-40-Q40-288	40	Q40	288	160	454,4	G 1/4	4,6
 Cylindrical shank	A3000-50-Q50-268	50	Q50	268	200	475,4	G 1/4	7,5
	A3000-50-Q50-368	50	Q50	368	200	575,4	G 1/4	9,1
	A3000-25-Q25-180	25	Q25	180	100	284,5	G 1/4	1,1
	A3000-25-Q25-230-CS	25	Q25	230	75	309,5	M8X1	1,7
	A3000-32-Q32-288-CS	32	Q32	288	98	389,4	M8X1	2,7
	A3000-40-Q40-368	40	Q40	368	160	534,4	G 1/4	5,5
A3000-50-Q50-468	50	Q50	468	200	675,4	G 1/4	11	

A3000...-CS = version renforcée au carbure

 Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Clé à crochet, Couple de serrage		SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm
	Adaptateur réfrigérant pour variante CS		CN3001-M8-G1/4	CN3001-M8-G1/4		

Accessoires		d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Clé dynamométrique avec crochet			SD4000-Q32-25 (Q32) 25 Nm	SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Crochet pour clé dynamométrique			SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

Attachement de queue cylindrique – amorti les vibrations

A3001

Accure-tec®



- Pour adaptateur intermédiaire A2201 avec interface QuadFit
- Avec amortissement des vibrations pré réglé

Outil de coupe		d ₁ mm	d ₁₁	l ₄ mm	l ₅ mm	l ₁ mm	d ₁₃	
	Désignation							
	A3001-60-QL60-301	60	QL60	301	240	541	G 3/4	12,5
	A3001-60-QL60-541	60	QL60	541	240	781	G 3/4	18,1
	A3001-80-QL80-421	80	QL80	421	320	741	G 3/4	30,2
	A3001-80-QL80-741	80	QL80	741	320	1.061	G 3/4	43,4
Cylindrical shank	A3001-100-QL100-939	100	QL100	939	500	1.439	G 3/4	84,7

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com
 Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		d ₁₁	QL100	QL60	QL80
	Tige filetée		FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Clé Allen		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

E1

●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Attachement de queue cylindrique – amorti les vibrations

A3000 inch
Accure-tec®


- Pour têtes interchangeables QuadFit
- Avec amortissement des vibrations prérogé

Outil de coupe		d ₁ inch	d ₁₁	l ₄ inch	l ₅ inch	l ₁ inch	d ₁₃	
 Parallel shank with clamping surface	A3000.16-Q25-133	1,000	Q25	5,250	4,000	9,430	G 1/4	4,365
	A3000.20-Q32-165	1,250	Q32	6,500	5,000	11,713	G 1/4	3,968
	A3000.20-Q32-229	1,250	Q32	9,000	5,000	14,213	G 1/4	5,071
	A3000.24-Q40-203	1,500	Q40	8,000	6,000	14,252	G 1/4	7,716
	A3000.24-Q40-279	1,500	Q40	11,000	6,000	17,252	G 1/4	9,480
	A3000.32-Q50-267	2,000	Q50	10,500	8,000	18,791	G 1/4	16,755
 Parallel shank with clamping surface	A3000.32-Q50-368	2,000	Q50	14,496	8,000	22,791	G 1/4	20,283
	A3000.16-Q25-184	1,000	Q25	7,250	4,000	11,430	G 1/4	5,357
	A3000.16-Q25-235-CS	1,000	Q25	9,250	3,000	12,430	M8X1	8,752
	A3000.20-Q32-292-CS	1,250	Q32	11,500	3,750	15,463	M8X1	13,118
	A3000.24-Q40-356	1,500	Q40	14,000	6,000	20,252	G 1/4	11,464
	A3000.32-Q50-470	2,000	Q50	18,500	8,000	26,791	G 1/4	24,692

A3000...-CS = version renforcée au carbure

 Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Clé à crochet, Couple de serrage		SD9000-Q25 18,439 lbs	SD9000-Q32 18,439 lbs	SD9000-Q40 25,815 lbs	SD9000-Q50 40,566 lbs
	Adaptateur réfrigérant pour variante CS		CN3001-M8-G1/4	CN3001-M8-G1/4		

Accessoires		d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Clé dynamométrique avec crochet			SD4000-Q32-25 (Q32) 18,439 lbs	SD4000-Q40-35 (Q40) 25,815 lbs	SD4000-Q50-55 (Q50) 40,566 lbs
	Crochet pour clé dynamométrique			SD6000-Q32 (Q32) 18,439 lbs	SD6000-Q40 (Q40) 25,815 lbs	SD6000-Q50 (Q50) 40,566 lbs

Attachement de queue cylindrique – amorti les vibrations

A3001 inch

Accure-tec®



- Pour adaptateur intermédiaire A2201 avec interface QuadFit
- Avec amortissement des vibrations pré réglé

Outil de coupe		d ₁ inch	d ₁₁	l ₄ inch	l ₅ inch	l ₁ inch	d ₁₃	
	Désignation							
	A3001.40-QL64-318	2,500	QL64	12,500	10,000	22,500	G 3/4	32,408
	A3001.40-QL64-572	2,500	QL64	22,500	10,000	32,500	G 3/4	46,738
	A3001.48-QL76-394	3,000	QL74	15,500	12,000	27,500	G 3/4	57,32
	A3001.48-QL76-699	3,000	QL74	27,500	12,000	39,500	G 3/4	83,114
Cylindrical shank	A3001.64-QL100-953	4,000	QL100	37,500	20,000	57,500	G 3/4	195,55

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		d ₁₁	QL100	QL64	QL74
	Tige filetée		FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Clé Allen		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

E1

●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Attachement Walter Capto™ – amorti les vibrations

 A3000-C mm
Accure-tec®


- Pour têtes interchangeables QuadFit
- Avec amortissement des vibrations prérogé

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	kg
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>		A3000-C4-Q25-130	C4	Q25	25	130	107	110	0,8
		A3000-C4-Q25-180	C4	Q25	25	180	157	160	1
		A3000-C4-Q32-160	C4	Q32	32	160	134	140	1,2
		A3000-C4-Q32-224	C4	Q32	32	224	198	204	1,7
		A3000-C5-Q25-130	C5	Q25	25	130	107	110	2,9
		A3000-C5-Q25-180	C5	Q25	25	180	157	160	1,1
		A3000-C5-Q25-230	C5	Q25	25	230	207	210	3,9
		A3000-C5-Q32-160	C5	Q32	32	160	133	140	1,4
		A3000-C5-Q32-224	C5	Q32	32	224	197	204	4,4
		A3000-C5-Q32-288	C5	Q32	32	288	261	268	2,2
		A3000-C5-Q40-208	C5	Q40	40	208	181	188	2,5
		A3000-C5-Q40-288	C5	Q40	40	288	261	268	3,3
		A3000-C6-Q25-130	C6	Q25	25	130	102	105	1,3
		A3000-C6-Q25-180	C6	Q25	25	180	152	155	1,5
		A3000-C6-Q25-230	C6	Q25	25	230	202	205	1,7
		A3000-C6-Q32-160	C6	Q32	32	160	129	135	1,9
		A3000-C6-Q32-224	C6	Q32	32	224	193	199	2,1
		A3000-C6-Q32-288	C6	Q32	32	288	257	263	2,6
		A3000-C6-Q40-208	C6	Q40	40	208	177	183	2,9
		A3000-C6-Q40-288	C6	Q40	40	288	257	263	3,7
		A3000-C6-Q40-368	C6	Q40	40	368	337	343	4,5
		A3000-C6-Q50-268	C6	Q50	50	268	238	243	5
		A3000-C6-Q50-368	C6	Q50	50	368	338	343	6,6
		A3000-C6-Q50-468	C6	Q50	50	468	438	443	8,5
		A3000-C8-Q32-224	C8	Q32	32	224	181	191	3,2
		A3000-C8-Q32-288	C8	Q32	32	288	245	255	3,6
		A3000-C8-Q40-288	C8	Q40	40	288	245	255	4,7
		A3000-C8-Q40-368	C8	Q40	40	368	325	335	5,6
	A3000-C8-Q50-268	C8	Q50	50	268	225	235	5,9	
	A3000-C8-Q50-368	C8	Q50	50	368	325	335	7,5	
	A3000-C8-Q50-468	C8	Q50	50	468	425	435	9,4	

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Clé à crochet, Couple de serrage		SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm
Accessoires		d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Clé dynamométrique avec crochet			SD4000-Q32-25 (Q32) 25 Nm	SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Crochet pour clé dynamométrique			SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Attachement Walter Capto™ – amorti les vibrations

A3001-C

Accure-tec®



- Pour adaptateur intermédiaire A2201 avec interface QuadFit
- Avec amortissement des vibrations pré réglé

Outil de coupe		d ₁	d ₁₂ mm	d ₁₂	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	
	Désignation							
	A3001-C6-QL60-301	QL60	60	C6	301	273	276	7,8
	A3001-C6-QL60-421	QL60	60	C6	421	393	396	10,6
	A3001-C8-QL60-301	QL60	60	C8	301	263	268	8,6
	A3001-C8-QL60-421	QL60	60	C8	421	383	388	11,4
	A3001-C8-QL60-541	QL60	60	C8	541	503	508	14
	A3001-C8-QL80-421	QL80	80	C8	421	383	388	18,8
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	A3001-C8-QL80-581	QL80	80	C8	581	543	548	25,1

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		d ₁	QL60	QL80
	Tige filetée		FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Clé Allen		ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Attachement HSK-T – amorti les vibrations

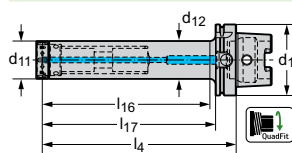
A3000-HSK-T mm

Accure-tec®



- Pour têtes interchangeables QuadFit
- Avec amortissement des vibrations pré réglé

Outil de coupe



HSK DIN 69893-7

Désignation	d ₁ mm	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	
A3000-H63T-Q25-130	63	Q25	25	130	101	104	1,1
A3000-H63T-Q32-160	63	Q32	32	160	112	134	4,4
A3000-H63T-Q25-180	63	Q25	25	180	151	154	1,3
A3000-H63T-Q40-208	63	Q40	40	208	160	182	2,7
A3000-H63T-Q32-224	63	Q32	32	224	176	198	2
A3000-H63T-Q25-230	63	Q25	25	230	201	204	1,5
A3000-H63T-Q50-268	63	Q50	50	268	225	242	4,8
A3000-H63T-Q40-288	63	Q40	40	288	240	262	3,5
A3000-H63T-Q50-368	63	Q50	50	368	325	342	6,4
A3000-H100T-Q32-224	100	Q32	32	224	173	195	3,4
A3000-H100T-Q50-268	100	Q50	50	268	218	239	6,2
A3000-H100T-Q32-288	100	Q32	32	288	237	259	3,8
A3000-H100T-Q40-288	100	Q40	40	288	237	259	4,9
A3000-H100T-Q40-368	100	Q40	40	368	317	339	5,8
A3000-H100T-Q50-368	100	Q50	50	368	318	339	7,8
A3000-H100T-Q50-468	100	Q50	50	468	418	439	9,7

Vous trouverez de plus amples informations sur les produits dans le catalogue Walter en ligne : www.walter-tools.com
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Clé à crochet, Couple de serrage	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

Accessoires

	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Clé dynamométrique avec crochet		SD4000-Q32-25 (Q32) 25 Nm	SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Crochet pour clé dynamométrique		SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

Attachement HSK-T – amorti les vibrations

A3001-HSK-T mm

Accure-tec®



- Pour adaptateur intermédiaire A2201 avec interface QuadFit
- Avec amortissement des vibrations pré réglé

Outil de coupe		d ₁	d ₁₂ mm	d ₁₂	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	
	Désignation							
	A3001-H100T-QL60-301	QL60	60	100	301	267	272	8,9
	A3001-H100T-QL60-421	QL60	60	100	421	387	392	11,8
	A3001-H100T-QL60-541	QL60	60	100	541	507	512	14,5
	A3001-H100T-QL80-421	QL80	80	100	421	387	392	19,4
A3001-H100T-QL80-581	QL80	80	100	581	547	552	26,2	

HSK DIN 69893-7

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		d ₁	QL60	QL80
	Tige filetée		FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Clé Allen		ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Logement de la queue cylindrique - QuadFit

A2100


– Pour têtes interchangeables QuadFit

Outil de coupe

	Désignation	d ₁ mm	d ₁₁	l ₄ mm	l ₅ mm	l ₁ mm	d ₁₃	kg
	A2100-40-Q40-288	40	Q40	128	160	294,4	G 1/4	2,6
	A2100-50-Q50-368	50	Q50	168	200	375,4	G 1/4	5,5
	A2100-60-QL60-421	60	QL60	181	240	421	G 3/4	8,3

Parallel shank with clamping surface

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d ₁₁	Q40	Q50	QL60
	Tige filetée			FS2609 (SW 4)
	Clé à crochet, Couple de serrage	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm	
	Clé Allen			ISO2936-4 (SW 4)

Attachements Walter Capto™



Master HSK DIN 69893-1 A



Master DIN 69871 AD/B



Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B



Master DIN 69871 AD/B

Désignation	AB584-HSK-MASTER	C.-390B.140	C.-390B.55 + C.-390B.58	C.-390B.540 + C.-390.540
Côté machine	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Côté outil	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8
Page dans le catalogue	E 70	E 71	E 72	E 73
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	AB584-HSK-MASTER	C-390B-140	C-390B-55	C-390B-540



Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B



Master ASME B5.50



Rallonge



Réduction

Désignation	C.-390B.555 + C.-390B.558	C.-A390B.45	C.-391.01	C.-391.02
Côté machine	JIS B 6339 AD/B	ASME B 5.50	Walter Capto™ selon ISO 26623	Walter Capto™ selon ISO 26623
Côté outil	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C6
Page dans le catalogue	E 74	E 75	E 76	E 77
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	C-390B-555	C-A390B-45	C-391-01	C-391-02

Attachements Walter Capto™



Mandrin pour pince de serrage ER



Attachement pour outils de perçage



Adaptateur porte-fraise



Mandrin de serrage hydraulique Walter Capto™ ISO 26623-1

Désignation	C.-391.14	C.-391.27	AK155.8.C	AK182.C
Côté machine	Walter Capto™ selon ISO 26623			
Côté outil	ER20 - ER40	16 - 40	1 - 1 1/4	12 - 20
Page dans le catalogue	E 78		E 83	E 85
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	C-391-14	C-391-27	AK155-8-C	AK182-C



Attachement de taraudage synchrone



Attachement Walter Capto™ – amorti les vibrations



Attachement pour queue Weldon

Désignation	AB035-C	AC001-C	C.-391.20
Côté machine	Walter Capto™ selon ISO 26623		
Côté outil	ER11 - ER40	16 - 40	1 - 1 1/4
Page dans le catalogue	E 88	E 180	E 80
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	AB035-C	AC001-C	C-391-20

Attechements Walter NCT



Master DIN 2080



Master DIN 69871-1 AD



Master ANSI ASME B5.50



Master ANSI ASME B5.50 - pouce

Désignation	A100M.1	A100M.2	A100M.3	A100M.U3
Côté machine	SK DIN 2080 / ISO 2583	SK DIN 69871	ASME B 5.50	ASME B 5.50
Côté outil	32 - 80	25 - 80	63 - 80	25 - 80
Page dans le catalogue	E 90	E 91	E 92	E 93
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	A100M-1	A100M-2	A100M-3	A100M-U3



Master MAS-BT JIS B 6339



Master DIN 69871-1 AD/B



Master DIN 69893-1 A



Master Walter Capto™

Désignation	A100M.4	AK200M.2	A100M...HSK	A100M.8
Côté machine	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A	Walter Capto™ selon ISO 26623
Côté outil	25 - 80	40 - 80	25 - 80	25 - 80
Page dans le catalogue	E 94	E 95	E 96	E 97
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	A100M-4	AK200M-2	A100M-HSK	A100M-8

Attachements Walter NCT



Rallonge



Réduction



Rallonge de fraise DIN 1835 B



Adaptateur combiné porte-fraises

Désignation	A101M	A102M	A175	A150M
Côté machine	Attachement modulaire NCT	Attachement modulaire NCT	DIN 1835 B	Attachement modulaire NCT
Côté outil	25 - 80	25 - 63	5 - 4 (5/32)	16 - 60
Page dans le catalogue	E 98	E 99		E 100
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	A101M	A102M	A175	A150M



Adaptateur porte-fraise



Adaptateur porte-fraise



Adaptateur porte-fraise - pouce



Attachement pour queue Weldon

Désignation	A155M	AK155M	AK155M.U0	A170M
Côté machine	Attachement modulaire NCT	Attachement modulaire NCT	Attachement modulaire NCT	Attachement modulaire NCT
Côté outil	22 - 60	16 - 40	1 - 1 1/4	10 - 40
Page dans le catalogue	E 101	E 102	E 103	E 104
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	A155M	AK155M	AK155M-U0	A170M

Attachements Walter NCT



Attachement pour manchon d'excentration



Mandrin de perçage de type court



Mandrin pour pince de serrage ER



Mandrin pour pince de serrage ER DIN 1835 B

Désignation	A170M...Ex	A201M	AK300M	A305
Côté machine	Attachement modulaire NCT	Attachement modulaire NCT	Attachement modulaire NCT	DIN 1835 B
Côté outil	32 - 50	1 - 13	ER16 - ER40	ER11 - ER16
Page dans le catalogue	E 105	E 106	E 107	E 109
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	A170M-EX	A201M	AK300M	A305



Attachement à changement rapide pour tarauds



Attachement de taraudage synchrone

Désignation	A320M	AB035-N
Côté machine	Attachement modulaire NCT	Attachement modulaire NCT
Côté outil	1 - 5	ER20 - ER25
Page dans le catalogue	E 110	E 111
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	A320M	AB035-N

Attachements ScrewFit pour pièces frontales



Réduction



Réduction


 Attachement DIN 1835 A -
pouce


Attachement DIN 1835 A

Désignation	AK521	AK522	AK510	A510
Côté machine	ScrewFit	Cylindrique modulaire	Queue cylindrique	Queue cylindrique
Côté outil	T09 - T36	T14 - T28	T09 - T45	T09 - T28
Page dans le catalogue	E 112	E 112	E 113	E 113
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	AK521	AK522	AK510	A510



Attachement DIN 1835 A



Attachement NCT



Attachement DIN 69893-1 A



Attachement DIN 69893-1 A

Désignation	AK512	AK520	AK530	AK531
Côté machine	Queue cylindrique	Attachement modulaire NCT	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A
Côté outil	T14 - T28	T18 - T45	T09 - T45	T18 - T45
Page dans le catalogue	E 115	E 117	E 118	E 120
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	AK512	AK520	AK530	AK531

Attachements ScrewFit pour pièces frontales



Attachement DIN 69871 AD/B



Attachement DIN 69871 AD/B



Attachement Walter Capto™



Mandrin pour pince de serrage ER

Désignation	AK540	AK541	AK580.C	AK300.T
Côté machine	SK DIN 69871 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	Walter Capto™ selon ISO 26623	ScrewFit
Côté outil	T09 - T45	T18 - T45	T14 - T45	ER11 - ER25
Page dans le catalogue	E 121	E 125	E 130	E 131
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	AK540	AK541	AK580-C	AK300-T



Attachement Walter Capto™
- amorti les vibrations



Attachement HSK –
antivibratoire



Attachement SK –
antivibratoire



Attachement MAS-BT –
antivibratoire

Désignation	AC060-C	AC060-H	AC060-S	AC060-J
Côté machine	Walter Capto™ selon ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
Côté outil	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28
Page dans le catalogue	E 186	E 187	E 188	E 189
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	AC060-C	AC060-H	AC060-S	AC060-J

Attachement ConeFit pour tête de fraisage



Attachement DIN 6535 HA



Attachement DIN 69893-1 A



Attachement Walter Capto™

Désignation	AK610	AK631	AK681
Côté machine	Queue cylindrique	HSK DIN 69893-1 A	Walter Capto™ selon ISO 26623
Côté outil	E10 - E25	E10 - E25	E10 - E25
Page dans le catalogue	E 136	E 140	E 141
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	AK610	AK631	AK681

Attachements, monoblocs – HSK, SK, MAS-BT, CAT-V



Attachement HSK –
amortissement des vibrations



Attachement à fretter DIN
69893 -1 A



Mandrin de serrage
hydraulique DIN 69893-1 A



Attachement de serrage
hydraulique fin DIN 69893-1 A

Désignation	AC001-H	A560.H	AK182.H	AB019-H
Côté machine	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A
Côté outil	16 - 40	5 - 25	12 - 32	6 - 20
Page dans le catalogue	E 181	E 147	E 148	E 151
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	AC001-H	A560-H	AK182-H	AB019-H



Attachement de taraudage
synchrone



Attachement de taraudage
synchrone



Attachement SK –
amortissement des vibrations



Attachement MAS-BT –
amortissement des vibrations

Désignation	AB035-H	AB035-W	AC001-S	AC001-J
Côté machine	HSK DIN 69893-1 A	DIN 6535 HE, pivoté de 180° DIN 6535 HB	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
Côté outil	ER20 - ER40	ER11 - ER25	16 - 40	16 - 40
Page dans le catalogue	E 154	E 155	E 182	E 183
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	AB035-H	AB035-W	AC001-S	AC001-J

Attachements, monoblocs – HSK, SK, MAS-BT, CAT-V



Mandrin porte-fraise ASME B5.50



Attachement CAT-V – amortissement des vibrations



Attachement queue Weldon ASME B5.50



Mandrin de serrage hydraulique DIN 69871

Désignation	AB001.K	AC001.K	AB044.K	AK182.S
Côté machine	ASME B 5.50	ASME B 5.50	ASME B 5.50	SK DIN 69871 AD/B
Côté outil	1 - 2 1/2	1 - 1 1/2	1 - 1 1/4	12 - 32
Page dans le catalogue	E 161	E 184	E 168	E 148
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	AB001-K	AC001-K	AB044-K	AK182-S



Mandrin de serrage hydraulique MAS-BT JIS B 6339



Mandrin de serrage hydraulique ASME B5.50



Mandrin pour pince de serrage ER ASME B5.50



Attachement de taraudage synchrone

Désignation	AK182.BT	AK182.CAT	AB009.K	AB035-S
Côté machine	JIS B 6339	ASME B 5.50	ASME B 5.50	SK DIN 69871
Côté outil	12 - 32	20 - 32	ER16 - ER40	ER20 - ER40
Page dans le catalogue	E 171	E 85	E 177	E 178
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	AK182-BT	AK182-CAT	AB009-K	AB035-S

Attachements, monoblocs – HSK, SK, MAS-BT, CAT-V



Attachement de taraudage synchrone



Attachement porte-fraise DIN 69893-1 A



Attachement porte-fraise MAS-BT JIS B 6339



Attachement porte-fraise DIN 69871 AD/B

	NEW	NEW	NEW	
Désignation	AB035-J	AB001-H	AB001-J	AB001-S
Côté machine	JIS B 6339	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Côté outil	ER11 - ER40	16 - 60	16 - 40S	16 - 60
Page dans le catalogue	E 179	E 142	E 159	E 156
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	AB035-J	AB001-H	AB001-J	AB001-S



Mandrin pour pinces de serrage ER DIN 69893-1 A avec refroidissement interne



Mandrin pour pinces de serrage ER MAS-BT JIS B 6339 avec refroidissement interne



Mandrin pour pinces de serrage ER DIN 69871 AD/B avec refroidissement interne



Attachement queue Weldon DIN 69893-1 A

	NEW	NEW	NEW	NEW
Désignation	AB009-H	AB009-J	AB009-S	AB044-H
Côté machine	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A
Côté outil	ER11 - ER40	ER16 - ER40	ER16 - ER40	6 - 40
Page dans le catalogue	E 152	E 176	E 175	E 145
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	AB009-H	AB009-J	AB009-S	AB044-H



Attachements, monoblocs – HSK, SK, MAS-BT, CAT-V

NEW


 Attachement Weldon MAS-BT
JIS B 6339

NEW


 Attachement Weldon DIN
69871 AD/B

Désignation	AB044-J	AB044-S
Côté machine	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Côté outil	6 - 40	6 - 40
Page dans le catalogue	E 166	E 164
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	AB044-J	AB044-S

Attachement de fraise amorti en vibrations Accure-tec®



Attachement Walter Capto™
– amorti les vibrations



Attachement HSK –
amortissement des vibrations



Attachement SK –
amortissement des vibrations



Attachement MAS-BT –
amortissement des vibrations

Désignation	AC001-C	AC001-H	AC001-S	AC001-J
Côté machine	Walter Capto™ selon ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
Côté outil	16 - 40	16 - 40	16 - 40	16 - 40
Page dans le catalogue	E 180	E 181	E 182	E 183
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	AC001-C	AC001-H	AC001-S	AC001-J



Attachement CAT-V –
amortissement des vibrations



Attachement Walter Capto™
– amorti les vibrations



Attachement HSK –
antivibratoire



Attachement SK –
antivibratoire

Désignation	AC001.K	AC060-C	AC060-H	AC060-S
Côté machine	ASME B 5.50	Walter Capto™ selon ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B
Côté outil	1 - 1 1/2	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28
Page dans le catalogue	E 184	E 186	E 187	E 188
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	AC001-K	AC060-C	AC060-H	AC060-S

Attachement de fraise amorti en vibrations Accure-tec®



Attachement MAS-BT – antivibratoire

Désignation	AC060-J
Côté machine	JIS B 6339 AD/B
Côté outil	T18 - T28
Page dans le catalogue	E 189
Code QR	
www.walter-tools.com/woc/	AC060-J

Logements modulaires pour têtes de fraisage

NEW





Logements modulaires pour têtes de fraisage

NEW



Logements modulaires pour têtes de fraisage

Désignation	AA191	AB191
Côté machine	DIN 1835 A	DIN 1835 A
Côté outil	05 - 08	05 - 14
Page dans le catalogue	E 190	E 190
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	AA191	AB191


Attachements rotatifs



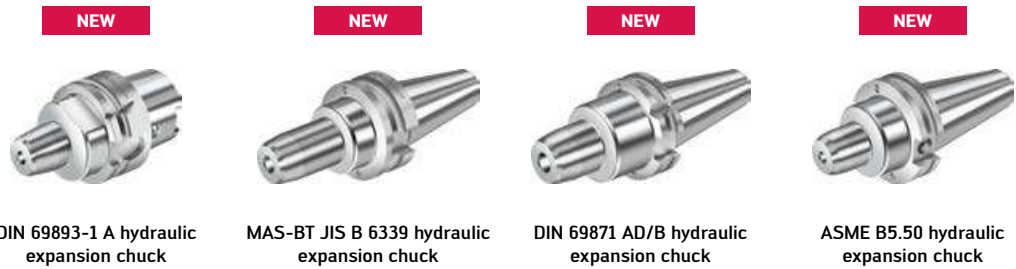
DIN 69893-1 A shrink-fit adaptor





MAS-BT JIS B 6339 shrink-fit adaptor

DIN 69871 AD/B shrink-fit adaptor

Désignation	AB025-H	AB025-J	AB025-S
Côté machine	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
Côté outil	3 - 4 (5/32)	3 - 4 (5/32)	3 - 4 (5/32)
Page dans le catalogue	E 196	E 202	E 199
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	AB025-H	AB025-J	AB025-S

Attachements rotatifs

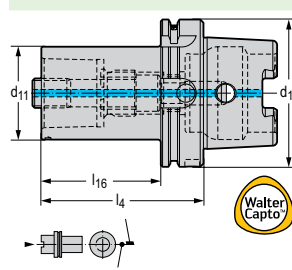


Désignation	AB017-H	AB017-J	AB017-S	AB017.K
Côté machine	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	ASME B 5.50
Côté outil	6 - 32	6 - 32	6 - 32	6 - 1 1/4
Page dans le catalogue	E 205	E 207	E 206	E 208
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	AB017-H	AB017-J	AB017-S	AB017-K

Master HSK DIN 69893-1 A

 AB584-HSK-MASTER mm

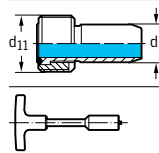

Outil de coupe



Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
HA06-C3-032-075	HSK-A63	C3	75	49	0,94
HA06-C4-040-080	HSK-A63	C4	80	54	0,94
HA06-C5-050-090	HSK-A63	C5	90	64	1,45
HA10-C3-032-080	HSK-A100	C3	80	51	2,4
HA10-C4-040-090	HSK-A100	C4	90	61	2,6
HA10-C5-050-100	HSK-A100	C5	100	71	2,97
HA10-C6-063-110	HSK-A100	C6	110	81	3,58
HA10-C8-080-120	HSK-A100	C8	120	91	4,82

HSK DIN 69893-1 A

Accessoires



d ₁	HSK-A100	HSK-A63
Transfert de lubrifiant	FS1065	FS1064
Clé	FS953	FS952

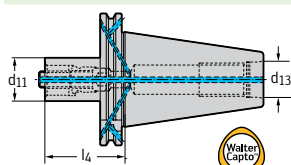
Master DIN 69871 AD/B

C.-390B.140 mm



– ISO 7388-1

Outil de coupe



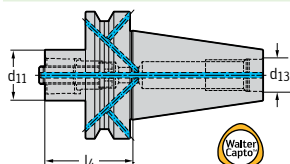
SK DIN 69871 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	kg
C3-390B.140-40 030	SK40	C3	30	M16	0,86
C3-390B.140-40 060	SK40	C3	60	M16	1,03
C4-390B.140-40 030	SK40	C4	30	M16	0,87
C4-390B.140-40 060	SK40	C4	60	M16	1,12
C5-390B.140-40 040	SK40	C5	40	M16	0,95
C5-390B.140-40 080	SK40	C5	80	M16	1,52
C6-390B.140-40 085	SK40	C6	85	M16	1,84
C3-390B.140-50 030	SK50	C3	30	M24	2,69
C3-390B.140-50 060	SK50	C3	60	M24	2,82
C4-390B.140-50 030	SK50	C4	30	M24	2,7
C4-390B.140-50 060	SK50	C4	60	M24	2,92
C5-390B.140-50 030	SK50	C5	30	M24	2,66
C5-390B.140-50 070	SK50	C5	70	M24	3,17
C6-390B.140-50 030	SK50	C6	30	M24	2,56
C6-390B.140-50 080	SK50	C6	80	M24	3,66
C8-390B.140-50 070	SK50	C8	70	M24	3,79
C8-390B.140-50 120	SK50	C8	120	M24	5,7

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison
 Couples de serrage Walter Capto™ – voir Pièces de montage et accessoires

Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B
C.-390B.55 + C.-390B.58 mm


– ISO 7388-2

Outil de coupe


JIS B 6339 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	kg
C3-390B.55-40 030	BT40	C3	30	M16	0,98
C3-390B.55-40 060	BT40	C3	60	M16	1,13
C4-390B.55-40 030	BT40	C4	30	M16	0,9
C4-390B.55-40 060	BT40	C4	60	M16	1,2
C5-390B.55-40 050	BT40	C5	50	M16	1,13
C5-390B.55-40 090	BT40	C5	90	M16	1,73
C6-390B.55-40 075	BT40	C6	75	M16	1,74
C3-390B.58-50 040	BT50	C3	40	M24	3,65
C3-390B.58-50 070	BT50	C3	70	M24	3,76
C4-390B.58-50 040	BT50	C4	40	M24	3,61
C4-390B.58-50 070	BT50	C4	70	M24	3,83
C5-390B.58-50 040	BT50	C5	40	M24	3,52
C5-390B.58-50 080	BT50	C5	80	M24	4,04
C6-390B.58-50 050	BT50	C6	50	M24	3,46
C6-390B.58-50 100	BT50	C6	100	M24	4,73
C8-390B.58-50 070	BT50	C8	70	M24	3,97
C8-390B.58-50 120	BT50	C8	120	M24	5,98

 Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison
 Couples de serrage Walter Capto™ – voir Pièces de montage et accessoires

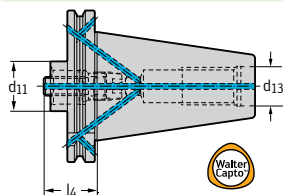
Master DIN 69871 AD/B

C.-390B.540 + C.-390.540 mm



– SYSTÈME BIG PLUS - licence BIG DAISHOWA
– ISO 7388-1

Outil de coupe



SK DIN 69871 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	kg
C4-390B.540-40 040	SK40	C4	40	M16	0,93
C5-390B.540-40 050	SK40	C5	50	M16	1,1
C6-390B.540-40 085	SK40	C6	85	M16	1,82
C3-390.540-50 030A	SK50	C3	30	M24	2,75
C4-390.540-50 030A	SK50	C4	30	M24	2,74
C5-390.540-50 030A	SK50	C5	30	M24	2,7
C6-390.540-50 050A	SK50	C6	50	M24	3,06
C8-390.540-50 070A	SK50	C8	70	M24	3,85

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison
Couples de serrage Walter Capto™ – voir Pièces de montage et accessoires

E 2

●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

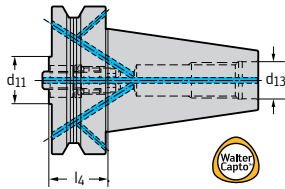
Master MAS-BT JIS B 6339 AD/B

C.-390B.555 + C.-390B.558



- SYSTÈME BIG PLUS - licence BIG DAISHOWA
- ISO 7388-2

Outil de coupe



JIS B 6339 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	kg
C3-390B.555-40 030	BT40	C3	30	M16	0,94
C4-390B.555-40 040	BT40	C4	40	M16	0,99
C5-390B.555-40 050	BT40	C5	50	M16	1,12
C6-390B.555-40 075	BT40	C6	75	M16	1,72
C3-390B.558-50 040	BT50	C3	40	M24	3,6
C4-390B.558-50 040	BT50	C4	40	M24	3,6
C5-390B.558-50 040	BT50	C5	40	M24	3,45
C6-390B.558-50 050	BT50	C6	50	M24	3,6
C8-390B.558-50 070	BT50	C8	70	M24	4,12

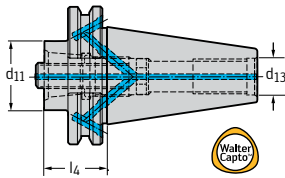
Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison
Couples de serrage Walter Capto™ – voir Pièces de montage et accessoires

Master ASME B5.50

C.-A390B.45



Outil de coupe



ASME B 5.50

Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	kg
C3-A390B.45-40 030	CAT40	C3	30	5/8"-11	0,83
C3-A390B.45-40 060	CAT40	C3	60	5/8"-11	1
C4-A390B.45-40 030	CAT40	C4	30	5/8"-11	0,83
C4-A390B.45-40 060	CAT40	C4	60	5/8"-11	1,1
C5-A390B.45-40 040	CAT40	C5	40	5/8"-11	0,93
C5-A390B.45-40 080	CAT40	C5	80	5/8"-11	1,5
C6-A390B.45-40 085	CAT40	C6	85	5/8"-11	1,97
C3-A390B.45-50 030	CAT50	C3	30	1"-8	2,68
C3-A390B.45-50 060	CAT50	C3	60	1"-8	2,86
C4-A390B.45-50 030	CAT50	C4	30	1"-8	2,62
C4-A390B.45-50 060	CAT50	C4	60	1"-8	2,9
C5-A390B.45-50 030	CAT50	C5	30	1"-8	2,68
C5-A390B.45-50 070	CAT50	C5	70	1"-8	3,38
C6-A390B.45-50 030	CAT50	C6	30	1"-8	2,56
C6-A390B.45-50 080	CAT50	C6	80	1"-8	3,68
C8-A390B.45-50 070	CAT50	C8	70	1"-8	3,81
C8-A390B.45-50 120	CAT50	C8	120	1"-8	5,68

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison
 Couples de serrage Walter Capto™ – voir Pièces de montage et accessoires

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

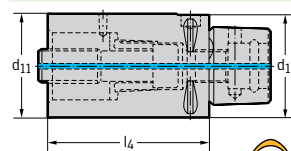
Rallonge

C.-391.01

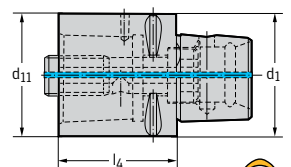


– ISO 26623

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	kg
C3-391.01-32 060A	C3	C3	60	0,36
C3-391.01-32 080A	C3	C3	80	0,47
C4-391.01-40 060A	C4	C4	60	0,56
C4-391.01-40 080A	C4	C4	80	0,74
C5-391.01-50 080A	C5	C5	80	1,14
C5-391.01-50 100A	C5	C5	100	1,45
C6-391.01-63 100A	C6	C6	100	2,27
C6-391.01-63 140A	C6	C6	140	3,16
C8-391.01-80 100A	C8	C8	100	3,71
C8-391.01-80 125A	C8	C8	125	4,64
C3-391.01-32 035	C3	C3	35	0,22
C4-391.01-40 040	C4	C4	40	0,39
C5-391.01-50 050	C5	C5	50	0,73
C6-391.01-63 060	C6	C6	60	1,31
C8-391.01-80 065	C8	C8	65	2,31

*Version courte uniquement pour fixation par douille de serrage
Couples de serrage Walter Capto™ – voir Pièces de montage et accessoires

Réduction

C.-391.02 mm



- ISO 26623

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
		C4-391.02-32 055A	C4	C3	55	31	0,45
		C5-391.02-32 060A	C5	C3	60	34,8	0,69
		C5-391.02-40 065A	C5	C4	65	40	0,81
		C6-391.02-32 070A	C6	C3	70	39	1,12
		C6-391.02-40 080A	C6	C4	80	51,3	1,29
		C6-391.02-50 080A	C6	C5	80	51,5	1,51
	Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	C8-391.02-32 060B	C8	C3	60	20,7	1,9
		C8-391.02-40 070B	C8	C4	70	31,4	2,2
		C8-391.02-50 080B	C8	C5	80	42,8	2,42
		C8-391.02-63 080B	C8	C6	80	44,5	2,65
		C4-391.02-32 070A	C4	C3	70	12	0,6
		C5-391.02-40 085A	C5	C4	85	12	1,13
		C6-391.02-50 110A	C6	C5	110	12	2,21
		C8-391.02-63 120A	C8	C6	120	12	4,08
	Walter Capto™ in acc. with ISO 26623						
			C5-391.02-32 033A	C5	C3	33	5
		C5-391.02-40 040A	C5	C4	40	15	0,5
		C6-391.02-32 032	C6	C3	32	6	0,85
		C6-391.02-40 040	C6	C4	40	11,3	0,92
		C6-391.02-50 050A	C6	C5	50	20	1,1
		C8-391.02-50 045A	C8	C5	45	5	1,8
		C8-391.02-63 055A	C8	C6	55	15	2,13
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623							

*Version courte uniquement pour fixation par douille de serrage
 Couples de serrage Walter Capto™ – voir Pièces de montage et accessoires

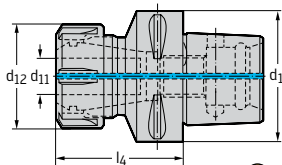
Mandrin pour pince de serrage ER

C.-391.14



– Pour pinces de serrage ER conformes à la norme DIN 6499/ISO15488
– ISO 26623

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	Pinces de serrage	kg
C3-391.14-20 045	C3	1-13	35	45	ER20	0,2
C4-391.14-20 052	C4	1-13	35	52	ER20	0,37
C4-391.14-25 052	C4	1-16	42	52	ER25	0,41
C4-391.14-32 054	C4	1-20	50	54	ER32	0,48
C5-391.14-20 055	C5	1-13	35	55	ER20	0,6
C5-391.14-25 055	C5	1-16	42	55	ER25	0,64
C5-391.14-32 057	C5	1-20	50	57	ER32	0,69
C6-391.14-20 060	C6	1-13	35	60	ER20	0,99
C6-391.14-25 060	C6	1-16	42	60	ER25	1,03
C6-391.14-25 100	C6	1-16	42	100	ER25	1,43
C6-391.14-32 060	C6	1-20	50	60	ER32	1,06
C6-391.14-32 100	C6	1-20	50	100	ER32	1,63
C6-391.14-40 065	C6	2-26	63	65	ER40	1,23
C8-391.14-25 070	C8	1-16	42	70	ER25	2,12
C8-391.14-32 070	C8	1-20	50	70	ER32	2,12
C8-391.14-32 160	C8	1-20	50	160	ER32	4,1
C8-391.14-40 070	C8	2-26	63	70	ER40	2,19

Pinces de serrage – voir Pièces de montage et accessoires
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Pinces de serrage	ER20	ER25	ER32	ER40
Ecrou de serrage	FS1451	FS1540	FS1541	FS1542

Accessoires

Pinces de serrage	ER20	ER25	ER32	ER40
Clé à ergots	FS2553	FS1544	FS1545	FS1546

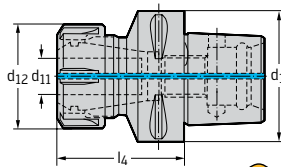
Mandrin pour pince de serrage ER avec lubrification interne

C.-391.14



- Pour pinces de serrage ER conformes à la norme DIN 6499/ISO15488
- Pour une utilisation avec rondelle d'étanchéité

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	Pinces de serrage	kg
C3-391.14-20 050	C3	1-13	35	50	ER20	0,23
C4-391.14-20 057	C4	1-13	35	57	ER20	0,4
C4-391.14-25 057	C4	1-16	42	57	ER25	0,45
C4-391.14-32 059	C4	1-20	50	59	ER32	0,49
C5-391.14-20 060	C5	1-13	35	60	ER20	0,62
C5-391.14-25 060	C5	1-16	42	60	ER25	0,67
C5-391.14-32 062	C5	1-20	50	62	ER32	0,72
C6-391.14-20 065	C6	1-13	35	65	ER20	1
C6-391.14-25 065	C6	1-16	42	65	ER25	1,06
C6-391.14-25 105	C6	1-16	42	105	ER25	1,47
C6-391.14-32 065	C6	1-20	50	65	ER32	1,09
C6-391.14-32 105	C6	1-20	50	105	ER32	1,67
C6-391.14-40 070	C6	2-26	63	70	ER40	1,28
C8-391.14-25 075	C8	1-16	42	75	ER25	2,18
C8-391.14-32 075	C8	1-20	50	75	ER32	2,15
C8-391.14-32 165	C8	1-20	50	165	ER32	4,13
C8-391.14-40 075	C8	2-26	63	75	ER40	2,25

En cas d'utilisation du mandrin pour pince de serrage pour une lubrification interne, utiliser les rondelles d'étanchéité mentionnées sous Pièces de montage et accessoires
 L'utilisation du mandrin sans rondelle d'étanchéité risque d'endommager l'écrou de serrage !
 Pinces de serrage – voir Pièces de montage et accessoires
 Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Pièces de serrage	ER20	ER25	ER32	ER40
Ecrou de serrage	FS1451	FS1540	FS1541	FS1542
Ecrou de serrage pour lub. interne	FS1359	FS1449	FS1360	FS1450

Accessoires

Pièces de serrage	ER20	ER25	ER32	ER40
Clé à ergots	FS2553	FS1544	FS1545	FS1546

**WALTER
SELECT**

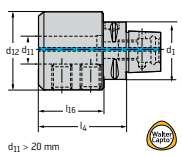
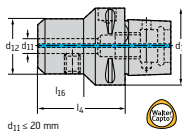
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Attachement pour queue Weldon

C.-391.20 mm



Outil de coupe

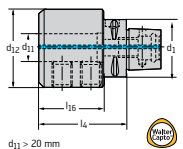
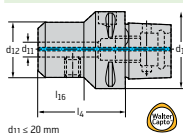


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
C3-391.20-06 045A	C3	6	25	45	26,5	0,24
C3-391.20-08 045A	C3	8	28	45	28	0,27
C3-391.20-10 050	C3	10	35	50	35	0,35
C3-391.20-12 055	C3	12	42	55	40	0,5
C4-391.20-06 050	C4	6	25	50	26,5	0,36
C4-391.20-08 050	C4	8	28	50	26,5	0,4
C4-391.20-10 050A	C4	10	35	50	28,6	0,48
C4-391.20-12 055A	C4	12	42	55	35	0,61
C4-391.20-14 055	C4	14	44	55	35	0,62
C4-391.20-16 055	C4	16	48	55	35	0,67
C5-391.20-06 050	C5	6	25	50	26,5	0,58
C5-391.20-08 050	C5	8	28	50	26	0,61
C5-391.20-10 055	C5	10	35	55	27,5	0,71
C5-391.20-12 060	C5	12	42	60	36	0,86
C5-391.20-14 060	C5	14	44	60	37	0,89
C5-391.20-16 060	C5	16	48	60	39	0,95
C5-391.20-18 060	C5	18	50	60	60	0,97
C5-391.20-20 060	C5	20	52	60	40	0,99
C5-391.20-25 080	C5	25	65	80	60	1,7
C6-391.20-06 055	C6	6	25	55	25	0,98
C6-391.20-08 055	C6	8	28	55	26	1
C6-391.20-10 060	C6	10	35	60	30	1,11
C6-391.20-12 060	C6	12	42	60	33	1,2
C6-391.20-14 060	C6	14	44	60	33,5	0,09
C6-391.20-16 065	C6	16	48	65	35,5	1,36
C6-391.20-18 065	C6	18	50	65	39	1,37
C6-391.20-20 065	C6	20	52	65	37,5	1,41
C6-391.20-25 080	C6	25	65	80	58	1,95
C6-391.20-32 090	C6	32	72	90	68	2,41
C6-391.20-40 100	C6	40	90	100	77	3,9
★ C8-391.20-06 070	C8	6	25	70	27	2
★ C8-391.20-08 070	C8	8	28	70	28	2
★ C8-391.20-10 070	C8	10	35	70	29,5	2,1
★ C8-391.20-12 070	C8	12	42	70	31	2,2
★ C8-391.20-14 070	C8	14	44	70	31,6	2,2
C8-391.20-16 070	C8	16	48	70	32,5	2,36

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Outil de coupe



Désignation	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	kg
C8-391.20-20 070	C8	20	52	70	35	2,38
C8-391.20-25 080	C8	25	65	80	53,7	2,72
C8-391.20-32 080	C8	32	72	80	55,7	2,88
C8-391.20-40 110	C8	40	90	110	79	4,98

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

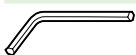
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage



d ₁₁ [mm]	6	8	10	12-14	16-18	20	25	32	40
Vis	3214 050-357	3214 050-407	3214 050-458	3214 050-509	3214 050-539	3214 050-559	3214 050-590	3214 050-610	3214 050-611

Accessoires



d ₁₁ [mm]	6	8	10	12-18	20	25-40
Clé ISO 2936	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)

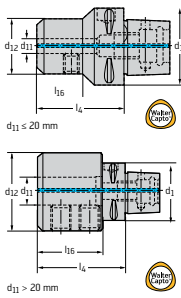
Attachement pour queue Weldon

C.-391.20 inch



- Pour queues conformes à la norme DIN 6535-HB
- ISO 26623

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ inch	l ₄ inch	l ₁₆ inch	lbs
C3-A391.20-09050	C3	0.375	0,984	1,969	1,248	0,527
C3-A391.20-12055	C3	0.500	1,260	2,165	1,563	0,661
C4-A391.20-15 055	C4	0.625	1,625	2,165	1,378	1,146
C4-A391.20-16 060	C4	0.625	1,625	2,362	1,575	1,323
C4-A391.20-19 060	C4	0.750	1,752	2,362	1,575	1,323
C5-A391.20-09 055	C5	0.375	1,000	2,165	1,102	1,19
C4-A391.20-12 055A	C5	0.500	1,250	2,165	1,213	0,926
C5-A391.20-12 060	C5	0.500	1,250	2,362	1,406	1,367
C5-A391.20-15 060A	C5	0.750	1,625	2,362	1,472	1,631
C5-A391.20-19 060	C5	0.750	1,750	2,362	1,512	1,720
C5-A391.20-25 085	C5	1.000	2,248	3,346	2,559	3,219
C5-A391.20-31 085	C5	1.250	2,48	3,346	2,559	3,351
C6-A391.20-09 060	C6	0.375	1,000	2,362	1,142	2,028
C6-A391.20-12 060	C6	0.500	1,250	2,362	1,260	2,293
C6-A391.20-15 065	C6	0.625	1,625	2,559	1,441	2,624
C6-A391.20-19 065A	C6	0.750	1,772	2,598	1,524	2,734
C6-A391.20-22 080	C6	0.875	1,969	3,150	2,205	3,263
C6-A391.20-25 085	C6	1.000	2,248	3,346	2,402	3,979
C6-A391.20-31 085	C6	1.250	2,48	3,346	3,346	4,211
C6-A391.20-38 090	C6	1.500	2,765	3,543	2,677	4,872

Adaptateur porte-fraise

AK155.8.C mm



– Pour outils de fraisage avec alésage cylindrique selon DIN 138

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	kg
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>		AK155.8.C4.020.16	C4	16	38	20	17	0,3
	*	AK155.8.C4.055.22	C4	22	40	55	19	0,6
		AK155.8.C5.025.16	C5	16	38	25	17	0,55
		AK155.8.C5.025.22	C5	22	48	25	19	0,61
		AK155.8.C5.030.27	C5	27	60	30	21	0,8
	*	AK155.8.C5.040.32	C5	32	63	40	24	1,1
		AK155.8.C6.030.16	C6	16	38	30	17	0,95
		AK155.8.C6.025.22	C6	22	48	25	19	0,91
		AK155.8.C6.025.27	C6	27	60	25	21	0,98
		AK155.8.C6.035.32	C6	32	78	35	24	1,46
	*	AK155.8.C6.050.40	C6	40	87	50	27	2,37
	*	AK155.8.C8.050.16	C8	16	32	50	17	2,1
	*	AK155.8.C8.030.22	C8	22	55	30	19	1,86
	*	AK155.8.C8.030.27	C8	27	80	30	21	1,91
	*	AK155.8.C8.030.32	C8	32	80	30	24	2,01
	*	AK155.8.C8.060.40	C8	40	87	60	27	3,47
*	AK155.8.C8.060.60	C8	60	130	60	50	6,03	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		d ₁₁ [mm]	16	22	27	32	40	60
	Vis de serrage ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)	
	Vis de serrage de fraise DIN 6367							FS912

Accessoires		d ₁₁ [mm]	16	22	27	32	40	60
	Clé ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)	
	Clé pour vis de serrage							FS913

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

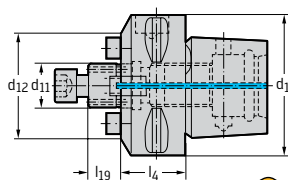
Adaptateur porte-fraise

AK155.8.C inch



– Pour outils de fraisage avec alésage cylindrique selon DIN 138
 – ISO 26623

Outil de coupe



Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ inch	l ₄ inch	l ₁₉ inch	lbs
C4-A391.05C-19 025M	C4	0.750	1,575	0,984	0,709	0,866
C4-A391.05C-25 035	C4	1.000	1,969	1,378	0,709	1,47
C5-A391.05C-19 025M	C5	0.750	1,575	0,984	0,709	1,235
C5-A391.05C-25 025M	C5	1.000	2,126	0,984	0,709	1,473
C6-A391.05C-19 030M	C6	0.750	2,48	1,181	0,709	2,337
C6-A391.05C-25 030M	C6	1.000	2,48	1,181	0,709	2,579
C6-A391.05-31 030	C6	1.250	2,559	1,181	0,709	2,727

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Mandrin de serrage hydraulique Walter Capto™ ISO 26623-1

AK182.C mm



- Pour outils à queue conformes à la norme DIN 1835, forme A
- ISO 26623

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	l _{17min} mm	kg
		AK182.C5.070.12	C5	12	42	32	70	10,3	46	36	1
		AK182.C5.075.20	C5	20	49,5	38	75	12	51	41	2,79
		AK182.C6.075.12	C6	12	42	32	75	10,3	46	36	1,51
		AK182.C6.080.20	C6	20	52,5	38	80	15	51	41	1,67

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Pièces de montage		d ₁₁	12	20
	d ₄ = 16 mm Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2211
	d ₄ = 16 mm Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2212
	d ₄ = 16 mm Douilles de réduction pour PK			FS2213
	d ₄ = 16 mm Douilles de réduction pour PK			FS2214
	d ₄ = 16 mm Douilles de réduction pour PK			FS2215
	d ₄ = 16 mm Douilles de réduction pour PK			FS2216
	d ₄ = 16 mm Douilles de réduction pour PK			FS2217
	d ₄ = 16 mm Douilles de réduction pour PK			FS2218
	d ₄ = 16 mm Douilles de réduction pour PK			FS2219
	d ₄ = 16 mm Douilles de réduction pour PK			FS2220
	d ₄ = 16 mm Douilles de réduction pour PK			FS2221

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Accessoires		d_{11}	12	20
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2189	FS2199
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2190	FS2200
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2191	FS2201
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2192	FS2202
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2193	FS2203
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK		FS2194	FS2204
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK		FS2195	FS2205
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK		FS2196	FS2206
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK		FS2197	FS2207
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK		FS2198	FS2208
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2209	FS2210
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2210	FS2211
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2211	FS2212
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2212	FS2213
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK		FS2213	

Accessoires			
	d_{11}	12	20
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK		FS2214
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK		FS2215
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK		FS2216
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK		FS2217
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK		FS2218
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK		FS2219
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK		FS2220
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK		FS2221

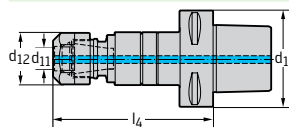
Attachement de taraudage synchrone

AB035-C mm



- Compensation minimale intégrée dans le sens axial et radial
- ISO 26623

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	Pinces de serrage	kg
AB035-C4-ER11-080	C4	M4-M5	18,7	80	ER11	0,39
AB035-C4-ER20-102	C4	M4-M12	33,7	102,2	ER20	0,69
AB035-C4-ER25-122	C4	M8-M20	42	121,6	ER25	1,05
AB035-C5-ER20-103	C5	M4-M12	33,7	102,7	ER20	0,85
AB035-C5-ER25-122	C5	M8-M20	42	122,1	ER25	1,25
AB035-C6-ER20-105	C6	M4-M12	33,7	104,7	ER20	1,23
AB035-C6-ER25-124	C6	M8-M20	42	124,1	ER25	1,58
AB035-C6-ER40-154	C6	M16-M30	62,7	153,5	ER40	2,97

En cas d'utilisation du mandrin pour pince de serrage pour une lubrification interne, utiliser les rondelles d'étanchéité mentionnées sous Pièces de montage et accessoires
L'utilisation du mandrin sans rondelle d'étanchéité risque d'endommager l'écrou de serrage !

Pinces de serrage – voir Pièces de montage et accessoires

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Pinces de serrage	ER11	ER20	ER25	ER40
Ecrou de serrage pour lub. interne	FS2556	FS1359	FS1449	FS1450
Ecrou de serrage pour lub. interne	FS2557			

FS2556 correspond à ER11-4.5

FS2557 correspond à ER11-6

Accessoires

Pinces de serrage	ER11	ER20	ER25	ER40
Clé à ergots	FS2554	FS2553	FS1544	FS1546

Attachement Walter Capto™ – amorti les vibrations

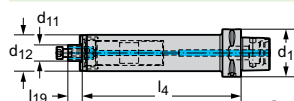
AC001-C

Accure-tec®



- Pour outils de fraisage avec alésage cylindrique selon DIN 138
- Avec amortissement des vibrations pré réglé

Outil de coupe



Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	kg
AC001-C6-B16-160	C6	16	38	160	17	2,12
AC001-C6-B22-210	C6	22	48	210	19	3,64
AC001-C6-B27-260	C6	27	60	260	21	6,78
AC001-C8-B22-210	C8	22	48	210	19	4,54
AC001-C8-B27-260	C8	27	60	260	21	7,62
AC001-C8-B32-330	C8	32	78	330	24	14,4
AC001-C8-B40-350	C8	40	89	350	27	18,99

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

d ₁₁	16	22	27	32	40
Vis de serrage ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Accessoires

d ₁₁	16	22	27	32	40
Clé ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Classe de résistance pour la vis de serrage 12.9

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

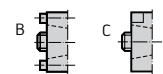
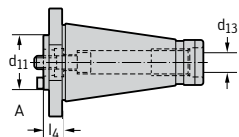
Master DIN 2080

A100M.1



– Attachement modulaire NCT
– ISO 297

Outil de coupe



Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	Version	kg
A100M.1.50.020.32	SK50	NCT 32	20	M24	C	2,78
A100M.1.50.020.40	SK50	NCT 40	20	M24	C	2,82
A100M.1.50.020.50	SK50	NCT 50	20	M24	A	2,75
A100M.1.50.020.63	SK50	NCT 63	20	M24	B	2,74
A100M.1.50.025.80	SK50	NCT 80	25	M24	B	2,8

SK DIN 2080 / ISO 2583

SK40 avec gorge annulaire conçue pour système de serrage Ott
Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison

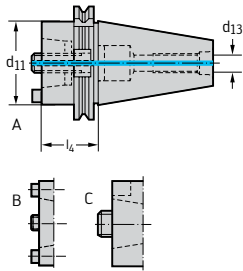
Master DIN 69871-1 AD

A100M.2 mm



- Attachement modulaire NCT
- ISO 7388-1

Outil de coupe



SK DIN 69871

Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	Version	kg
A100M.2.40.020.25	SK40	NCT 25	20	M16	C	0,84
A100M.2.40.020.32	SK40	NCT 32	20	M16	C	0,84
A100M.2.40.030.40	SK40	NCT 40	30	M16	C	0,94
A100M.2.40.030.50	SK40	NCT 50	30	M16	A	0,9
A100M.2.40.050.63	SK40	NCT 63	50	M16	B	1,3
A100M.2.40.090.80	SK40	NCT 80	90	M16	B	2,4
A100M.2.50.020.25	SK50	NCT 25	20	M24	C	2,75
A100M.2.50.020.32	SK50	NCT 32	20	M24	C	2,75
A100M.2.50.020.40	SK50	NCT 40	20	M24	C	2,7
A100M.2.50.020.50	SK50	NCT 50	20	M24	A	2,7
A100M.2.50.020.63	SK50	NCT 63	20	M24	B	2,68
A100M.2.50.025.80	SK50	NCT 80	25	M24	B	2,68

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison

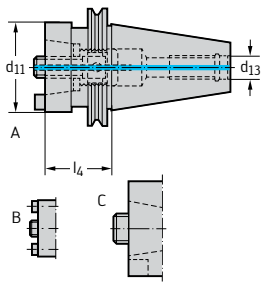
Master ANSI ASME B5.50

A100M.3 mm



– Attachement modulaire NCT

Outil de coupe



Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	Version	kg
A100M.3.50.035.63	CAT50	NCT 63	35	M24	B	3.09
A100M.3.50.050.80	CAT50	NCT 80	50	M24	B	3.47

ASME B 5.50

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison

Master ANSI ASME B5.50 - pouce

A100M.U3 inch



– Attachement modulaire NCT

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ inch	d ₁₃	Version	lbs
<p>ASME B 5.50</p>		A100M.U3.40.035.25	CAT40	NCT 25	1,378	5/8"-11	C	2,249
		A100M.U3.40.035.32	CAT40	NCT 32	1,378	5/8"-11	C	1,676
		A100M.U3.40.040.40	CAT40	NCT 40	1,575	5/8"-11	C	1,587
		A100M.U3.40.050.50	CAT40	NCT 50	1,969	5/8"-11	A	2,663
		A100M.U3.40.050.63	CAT40	NCT 63	1,969	5/8"-11	B	2,732
		A100M.U3.40.090.80	CAT40	NCT 80	3,543	5/8"-11	B	5,225
		A100M.U3.50.035.25	CAT50	NCT 25	1,378	1"-8	C	6,437
		A100M.U3.50.035.32	CAT50	NCT 32	1,378	1"-8	C	6,878
		A100M.U3.50.035.40	CAT50	NCT 40	1,378	1"-8	C	6,834
		A100M.U3.50.035.50	CAT50	NCT 50	1,378	1"-8	A	6,923
		A100M.U3.50.035.63	CAT50	NCT 63	1,378	1"-8	B	6,79
		A100M.U3.50.050.80	CAT50	NCT 80	1,969	1"-8	B	7,540

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison

WALTER
SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

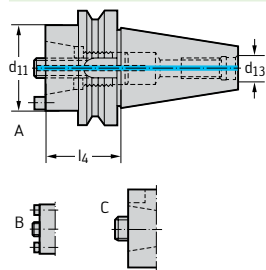
Master MAS-BT JIS B 6339

A100M.4



- Attachement modulaire NCT
- ISO 7388-2

Outil de coupe



JIS B 6339

Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	Version	kg
A100M.4.40.030.25	BT40	NCT 25	30	M16	C	1,05
A100M.4.40.030.32	BT40	NCT 32	30	M16	C	1,05
A100M.4.40.030.40	BT40	NCT 40	30	M16	C	1,01
A100M.4.40.030.50	BT40	NCT 50	30	M16	A	1
A100M.4.40.040.63	BT40	NCT 63	40	M16	B	1,19
A100M.4.40.090.80	BT40	NCT 80	90	M16	B	2,67
A100M.4.50.040.25	BT50	NCT 25	40	M24	C	3,76
A100M.4.50.040.32	BT50	NCT 32	40	M24	C	3,78
A100M.4.50.040.40	BT50	NCT 40	40	M24	C	3,74
A100M.4.50.040.50	BT50	NCT 50	40	M24	A	3,72
A100M.4.50.040.63	BT50	NCT 63	40	M24	B	3,65
A100M.4.50.040.80	BT50	NCT 80	40	M24	B	3,35

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison

Master DIN 69871-1 AD/B

AK200M.2 mm



- Attechement modulaire NCT
- ISO 7388-1

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	d ₁₃	Version	kg
		AK200M.2.40.060.63	SK40	NCT 63	60	M16	B	1,49
		AK200M.2.50.030.40	SK50	NCT 40	30	M24	C	2,96
		AK200M.2.50.030.50	SK50	NCT 50	30	M24	A	2,99
		AK200M.2.50.030.63	SK50	NCT 63	30	M24	B	2,93
		AK200M.2.50.030.80	SK50	NCT 80	30	M24	B	2,7

SK DIN 69871 AD/B

Remarque : l'état de livraison est la forme AD
 L'état de livraison est la forme AD. Pour la conversion en forme B, retirer les deux tiges filetées vissées sur les côtés.
 Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison
 Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture
 Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		
d ₁₁	NCT 40–NCT 80	NCT 63
 Tige filetée	M05X006 ISO 4026 (SW 2,5)	M04X004 ISO 4026 (SW 2)

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Master DIN 69893-1 A

A100M...HSK



– Attachement modulaire NCT

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	Version	kg
<p>HSK DIN 69893-1 A</p>		A100M.7.100.060.25.HSK	HSK-A100	NCT 25	60	23	C	2,09
		A100M.7.100.080.25.HSK	HSK-A100	NCT 25	80	41	C	2,27
		A100M.7.100.060.32.HSK	HSK-A100	NCT 32	60	31	C	2,14
		A100M.7.100.080.32.HSK	HSK-A100	NCT 32	80	51	C	2,25
		A100M.7.100.080.40.HSK	HSK-A100	NCT 40	80	51	C	2,49
		A100M.7.100.080.50.HSK	HSK-A100	NCT 50	80	51	A	2,68
		A100M.7.100.080.63.HSK	HSK-A100	NCT 63	80	51	B	3,12
		A100M.7.100.100.63.HSK	HSK-A100	NCT 63	100	71	B	3,64
		A100M.7.100.100.80.HSK	HSK-A100	NCT 80	100	71	B	4,46
		A100M.7.063.055.25.HSK	HSK-A63	NCT 25	55	29	C	0,77
		A100M.7.063.080.25.HSK	HSK-A63	NCT 25	80	54	C	0,85
		A100M.7.063.055.32.HSK	HSK-A63	NCT 32	55	29	C	0,84
		A100M.7.063.080.32.HSK	HSK-A63	NCT 32	80	54	C	0,99
		A100M.7.063.065.40.HSK	HSK-A63	NCT 40	65	39	C	1
		A100M.7.063.080.40.HSK	HSK-A63	NCT 40	80	54	C	1,12
		A100M.7.063.065.50.HSK	HSK-A63	NCT 50	65	39	A	1,2
		A100M.7.063.080.50.HSK	HSK-A63	NCT 50	80	54	A	1,42
		A100M.7.063.075.63.HSK	HSK-A63	NCT 63	75	49	B	1,66
		A100M.7.063.100.63.HSK	HSK-A63	NCT 63	100	74	B	2,16
		A100M.7.063.080.80.HSK	HSK-A63	NCT 80	80	54	B	2,15

Utiliser exclusivement les unités de transfert FS1064 (HSK 63) et FS1065 (HSK 100) !

Accessoires pour HSK – voir Pièces de montage et accessoires

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Accessoires		d ₁	HSK-A100	HSK-A63
	Transfert de lubrifiant		FS1065	FS1064
	Clé		FS953	FS952

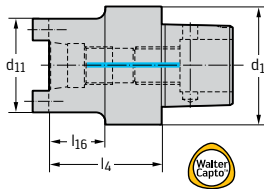
Master Walter Capto™

A100M.8 mm



– Attachement modulaire NCT
– ISO 26623

Outil de coupe



Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
A100M.8.63.045.25.C6	C6	NCT 25	45	20	0,93
A100M.8.63.045.32.C6	C6	NCT 32	45	20	0,96
A100M.8.63.060.40.C6	C6	NCT 40	60	30	1,22
A100M.8.63.070.63.C6	C6	NCT 63	70	70	1,85
A100M.8.63.070.80.C6	C6	NCT 80	70	70	2,35
A100M.8.80.065.63.C8	C8	NCT 63	65	35	2,48
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623 A100M.8.80.070.80.C8	C8	NCT 80	70	70	3,1

Couples de serrage Walter Capto™ – voir Pièces de montage et accessoires

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Rallonge

A101M



– Attachement modulaire NCT

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	Version	kg
A		A101M.0.25.050.25	NCT 25	NCT 25	50	C	0,17
		A101M.0.25.060.25	NCT 25	NCT 25	60	C	0,21
		A101M.0.32.050.32	NCT 32	NCT 32	50	C	0,28
B		A101M.0.32.060.32	NCT 32	NCT 32	60	C	0,34
		A101M.0.32.075.32	NCT 32	NCT 32	75	C	0,44
		A101M.0.40.070.40	NCT 40	NCT 40	70	C	0,58
C		A101M.0.40.080.40	NCT 40	NCT 40	80	C	0,7
		A101M.0.50.070.50	NCT 50	NCT 50	70	A	0,94
		A101M.0.50.080.50	NCT 50	NCT 50	80	A	1,11
Modular NCT adaptor		A101M.0.50.100.50	NCT 50	NCT 50	100	A	1,38
		A101M.0.63.080.63	NCT 63	NCT 63	80	B	1,8
		A101M.0.63.100.63	NCT 63	NCT 63	100	B	2,27
		A101M.0.63.120.63	NCT 63	NCT 63	120	B	2,73
		A101M.0.63.140.63	NCT 63	NCT 63	140	B	3,2
		A101M.0.63.160.63	NCT 63	NCT 63	160	B	3,66
		A101M.0.80.100.80	NCT 80	NCT 80	100	B	3,6
		A101M.0.80.120.80	NCT 80	NCT 80	120	B	4,39
		A101M.0.80.140.80	NCT 80	NCT 80	140	B	5,12
		A101M.0.80.160.80	NCT 80	NCT 80	160	B	5,86

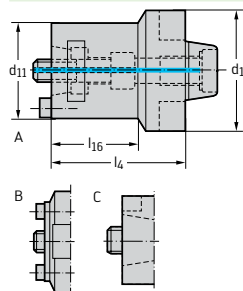
Réduction

A102M mm



– Attechement modulaire NCT

Outil de coupe



Modular NCT adaptor

Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	Version	kg
A102M.0.32.050.25	NCT 32	NCT 25	50	32	C	0,21
A102M.0.40.050.25	NCT 40	NCT 25	50	30	C	0,31
A102M.0.40.050.32	NCT 40	NCT 32	50	28	C	0,39
A102M.0.50.050.25	NCT 50	NCT 25	50	25	C	0,42
A102M.0.50.050.32	NCT 50	NCT 32	50	25	C	0,5
A102M.0.50.070.40	NCT 50	NCT 40	70	50	C	0,7
A102M.0.63.050.25	NCT 63	NCT 25	50	20	C	0,68
A102M.0.63.060.25	NCT 63	NCT 25	60	30	C	0,71
A102M.0.63.080.25	NCT 63	NCT 25	80	50	C	0,79
A102M.0.63.050.32	NCT 63	NCT 32	50	20	C	0,77
A102M.0.63.060.32	NCT 63	NCT 32	60	30	C	0,82
A102M.0.63.080.32	NCT 63	NCT 32	80	50	C	0,93
A102M.0.63.070.40	NCT 63	NCT 40	70	45	C	0,92
A102M.0.63.080.40	NCT 63	NCT 40	80	55	C	1,01
A102M.0.63.100.40	NCT 63	NCT 40	100	75	C	1,19
A102M.0.63.120.40	NCT 63	NCT 40	120	95	C	1,37
A102M.0.63.140.40	NCT 63	NCT 40	140	115	C	1,48
A102M.0.63.070.50	NCT 63	NCT 50	70	45	A	1,21
A102M.0.63.080.50	NCT 63	NCT 50	80	55	A	1,34
A102M.0.63.100.50	NCT 63	NCT 50	100	75	A	1,63
A102M.0.63.120.50	NCT 63	NCT 50	120	95	A	1,92
A102M.0.63.140.50	NCT 63	NCT 50	140	115	A	2,14
A102M.0.80.080.40	NCT 80	NCT 40	80	45	C	1,6
A102M.0.80.080.50	NCT 80	NCT 50	80	48	A	1,85
A102M.0.80.080.63	NCT 80	NCT 63	80	50	B	2,22

Adaptateur combiné porte-fraises

A150M



- Pour outils conformes aux normes DIN 841 et DIN 1880
- Pour outils conformes aux normes DIN 842 et DIN 1830

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l _{4max} mm	h ₁₉ mm	kg
<p>Modular NCT adaptor</p>	A150M.0.32.030.16	NCT 32	16	32	20	30	27	0,23	
	A150M.0.40.030.16	NCT 40	16	32	20	30	27	0,32	
	A150M.0.40.030.22	NCT 40	22	40	18	30	31	0,4	
	A150M.0.50.035.16	NCT 50	16	32	25	35	27	0,46	
	A150M.0.50.035.22	NCT 50	22	40	23	35	31	0,54	
	A150M.0.50.035.27	NCT 50	27	48	23	35	33	0,66	
	A150M.0.50.040.32	NCT 50	32	58	26	40	38	1	
	A150M.0.63.035.22	NCT 63	22	40	23	35	31	0,63	
	A150M.0.63.035.27	NCT 63	27	48	23	35	33	0,79	
	A150M.0.63.040.32	NCT 63	32	58	26	40	38	1,11	
	A150M.0.63.040.40	NCT 63	40	70	26	40	41	1,51	
	A150M.0.80.040.27	NCT 80	27	48	28	40	33	1,23	
	A150M.0.80.040.32	NCT 80	32	58	26	40	38	1,39	
	A150M.0.80.040.40	NCT 80	40	70	26	40	41	1,78	
	A150M.0.80.045.50	NCT 80	50	90	29	45	46	2,84	
	A150M.0.80.055.60	NCT 80	60	110	39	55	66	5,18	

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		d ₁₁	16	22	27	32	40	50	60
	Bague d'entraînement DIN 6366		FS424	FS425	FS426	FS427	FS428	FS429	
	Vis de serrage de fraise DIN 6367		FS430	FS431	FS432	FS433	FS434	FS435	FS912

Accessoires		d ₁₁	16	22	27	32	40	50	60
	Clé pour vis de serrage		FS436	FS437	FS438	FS439	FS440	FS441	FS913
	b ₁ = 2, 10, 20 mm Jeu d'entretoises		FS418	FS419	FS420	FS421	FS422	FS423	FS914
	b ₁ = 10 mm Entretoises			FS465	FS469	FS473	FS477	FS481	FS915
	b ₁ = 10 mm Entretoises			FS466	FS470	FS474	FS478	FS482	FS916
	b ₁ = 10 mm Entretoises		FS463	FS467	FS471	FS475	FS479	FS483	FS917
	b ₁ = 10 mm Entretoises		FS464	FS468	FS472	FS476	FS480	FS484	FS918

Classe de résistance pour la vis de serrage 12.9

E2

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Adaptateur porte-fraise

A155M mm



- Pour outils de fraisage avec alésage cylindrique selon DIN 138
- Avec épaulement plus grand et lardons fixes

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	kg
	A155M.0.63.030.22	NCT 63	22	50	49	19	0,71	
	A155M.0.63.030.27	NCT 63	27	60	51	21	0,87	
	A155M.0.63.030.32	NCT 63	32	78	24	24	1,22	
	A155M.0.80.030.22	NCT 80	22	50	76	19	0,98	
	A155M.0.80.030.27	NCT 80	27	60	51	21	1,22	
	A155M.0.80.030.32	NCT 80	32	78	54	24	1,49	
	A155M.0.80.040.40	NCT 80	40/40 B	89	67	27	2,13	
	A155M.0.80.065.60	NCT 80	60/50 B	128	115	50	5,7	
	Modular NCT adaptor							

*Avec 4 trous taraudés supplémentaires pour les outils avec attachement ISO 40 ou ISO 50 conformes à la norme DIN 2079
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		d ₁₁	22	27	32	40/40 B	60/50 B
	Vis de serrage de fraise DIN 6367		FS431	FS432	FS433	FS434	FS912

Accessoires		d ₁₁	22	27	32	40/40 B	60/50 B
	Clé pour vis de serrage		FS437	FS438	FS439	FS441	FS913
	Vis de serrage de fraise ISO 4762		FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)	
	Clé ISO 2936		ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)	

Classe de résistance pour la vis de serrage 12.9

●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Adaptateur porte-fraise

AK155M



- Avec épaulement plus grand et lardons fixes
- Pour outils avec rainure transversale conformes à la norme DIN 1880

Outil de coupe

	Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	kg
<p>Modular NCT adaptor</p>	AK155M.0.50.025.16	NCT 50	16	38	42	17	0,38
	AK155M.0.50.025.22	NCT 50	22	48	44	19	0,46
	AK155M.0.63.030.16	NCT 63	16	38	47	17	0,6
	AK155M.0.63.030.22	NCT 63	22	48	49	19	0,69
	AK155M.0.63.030.27	NCT 63	27	60	51	21	0,83
	AK155M.0.63.030.32	NCT 63	32	78	54	24	1,16
	AK155M.0.80.030.27	NCT 80	27	60	51	21	1,18
	AK155M.0.80.030.32	NCT 80	32	78	54	24	1,42
	AK155M.0.80.040.40	NCT 80	40	89	67	27	2,07

*Avec 4 trous taraudés supplémentaires pour les outils avec attachement ISO 40 ou ISO 50 conformes à la norme DIN 2079
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d ₁₁	16	22	27	32	40
	Vis de serrage ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Accessoires

	d ₁₁	16	22	27	32	40
	Clé ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Classe de résistance pour la vis de serrage 12.9

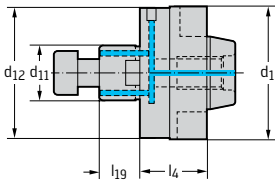
Adaptateur porte-fraise - pouce

AK155M.U0 inch



- Avec épaulement plus grand et lardons fixes
- Pour outils avec rainure transversale conformes à la norme DIN 1880

Outil de coupe



Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ inch	l ₄ inch	l ₁₉ inch	lbs
AK155M.U0.50.025.19	NCT 50	0.750	1,750	1,672	0,688	0,972
AK155M.U0.63.030.31	NCT 63	1.250	2,750	1,869	0,688	1,896
AK155M.U0.80.030.26	NCT 80	1.000	2,750	1,869	0,688	2,381
AK155M.U0.80.030.31	NCT 80	1.250	2,750	1,869	0,688	2,513
AK155M.U0.80.040.38	NCT 80	1.500	3,810	3,223	0,938	4,586

Modular NCT adaptor

WALTER
SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

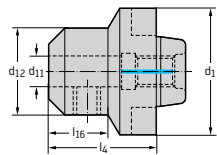
Attachement pour queue Weldon

A170M



– Pour outils avec queue conforme à la norme DIN 1835 forme B/ DIN 6535-HB

Outil de coupe



$d_{11} \leq 20 \text{ mm}$



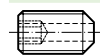
$d_{11} > 20 \text{ mm}$

Modular NCT adaptor

Désignation	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg
A170M.0.40.070.16	NCT 40	16	48	70	70	0,79
A170M.0.50.060.10	NCT 50	10	35	60	35	0,6
A170M.0.50.065.12	NCT 50	12	42	65	42	0,75
A170M.0.50.070.16	NCT 50	16	48	70	48	0,91
A170M.0.63.070.16	NCT 63	16	48	70	42	1,16
A170M.0.63.070.20	NCT 63	20	52	70	45	1,19
A170M.0.63.080.25	NCT 63	25	63	80	80	1,75
A170M.0.63.085.32	NCT 63	32	72	85	85	2,08
A170M.0.80.070.20	NCT 80	20	52	70	38	1,71
A170M.0.80.085.25	NCT 80	25	65	85	62	2,22
A170M.0.80.085.32	NCT 80	32	72	85	65	2,43
A170M.0.80.095.40	NCT 80	40	78	95	75	2,94

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage



d_{11}	10	12	16	20	25	32-40
Vis de serrage DIN 1835-B	M10X012 (SW 5)	M12X016 (SW 6)	M14X016 (SW 6)	M16X016 (SW 8)	M18X2X020 (SW 10)	M20X2X020 (SW 10)

Attachement pour manchon d'excentration

A170M...Ex



– Pour réglage du Ø de forets à plaquettes amovibles avec queue cylindrique

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	kg
		A170M.0.63.079.32.EX	NCT 63	32	72	79	1,93
		A170M.0.80.079.32.EX	NCT 80	32	72	79	2,27
		A170M.0.80.087.40.EX	NCT 80	40	78	87	2,76
		A170M.0.80.096.50.EX	NCT 80	50	85	96	2,97

Modular NCT adaptor

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		
d ₁₁	32-40	50
Vis DIN 1835-B	M20X2X020 (SW 10)	M24X2X025

Accessoires				
	d ₁₁	32	40	50
	Manchon excentration, régl. -0,1/+0,3mm	FS1208		
	Manchon excentration, régl. -0,1/+0,55mm		FS723	FS724
	Manchon excentration, régl. -0,1/+0,55mm	FS722	FS2132	FS2133
	Manchon excentration, régl. -0,1/+0,55mm	FS2131		
	Manchon excentration, régl. -0,1/+0,55mm	FS2165		
	Clé ISO 2936	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-10 (SW 10)	

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Mandrin de perçage de type court

A201M



– Avec sécurité de serrage

Outil de coupe		Désignation	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	kg
		A201M.0.50.092.13	NCT 50	1-13	36,5	92	1,17
	Modular NCT adaptor						

La sécurité de serrage empêche tout desserrage en cas d'arrêt rapide de la broche.

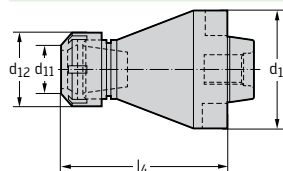
Mandrin pour pince de serrage ER

AK300M



– Pour pinces de serrage ER conformes à la norme DIN 6499/ISO15488

Outil de coupe



Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	Pinces de serrage	kg
AK300M.0.25.050.10	NCT 25	1-10	28	50	ER16	0,15
AK300M.0.32.050.10	NCT 32	1-10	28	50	ER16	0,21
AK300M.0.40.080.16	NCT 40	1-16	42	80	ER25	0,6
AK300M.0.50.080.16	NCT 50	1-16	42	80	ER25	0,8
AK300M.0.50.080.20	NCT 50	1-20	50	80	ER32	0,83
AK300M.0.50.080.26	NCT 50	2-26	63	80	ER40	0,97
AK300M.0.63.080.26	NCT 63	2-26	63	80	ER40	1,3

Modular NCT adaptor

Pinces de serrage – voir Pièces de montage et accessoires
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage



Pinces de serrage	ER16	ER25	ER32	ER40
Ecrou de serrage	FS1537	FS1540	FS1541	FS1542

Accessoires



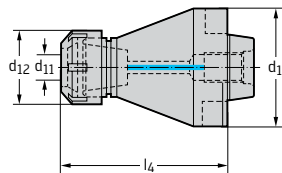
Pinces de serrage	ER16	ER25	ER32	ER40
Clé à ergots	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

Mandrin pour pince de serrage ER avec lubrification interne

AK300M


– Pour pinces de serrage ER conformes à la norme DIN 6499/ISO15488

Outil de coupe



Modular NCT adaptor

Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	Pinces de serrage	kg
AK300M.0.25.055.10	NCT 25	1-10	28	55	ER16	0,17
AK300M.0.32.055.10	NCT 32	1-10	28	55	ER16	0,2
AK300M.0.40.085.16	NCT 40	1-16	42	85	ER25	0,62
AK300M.0.50.085.16	NCT 50	1-16	42	85	ER25	0,83
AK300M.0.50.085.20	NCT 50	1-20	50	85	ER32	0,86
AK300M.0.63.085.26	NCT 63	2-26	63	85	ER40	1,36

En cas d'utilisation du mandrin pour pince de serrage pour une lubrification interne, utiliser les rondelles d'étanchéité mentionnées sous Pièces de montage et accessoires
L'utilisation du mandrin sans rondelle d'étanchéité risque d'endommager l'écrou de serrage !

Pinces de serrage – voir Pièces de montage et accessoires

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Pièces de serrage	ER16	ER25	ER32	ER40
Ecrou de serrage pour lub. interne	FS1448	FS1449	FS1360	FS1450

Accessoires

Pièces de serrage	ER16	ER25	ER32	ER40
Clé à ergots	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

Mandrin pour pince de serrage ER DIN 1835 B

A305



– Pour pinces de serrage ER conformes à la norme DIN 6499/ISO15488

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Pinces de serrage	kg
		A305.0.16.180.06	16	1-6	19	132	180	ER11	0,21
		A305.0.25.140.10	25	1-10	28	84	140	ER16	0,42
		A305.0.25.180.10	25	1-10	28	124	180	ER16	0,52

DIN 1835 B

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		Pinces de serrage	ER11	ER16
		Pinces de serrage		
		Ecrou de serrage	FS653	FS1537

E2

●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

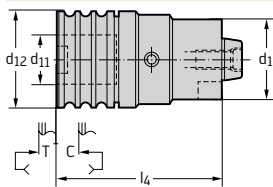
Attachement à changement rapide pour tarauds

A320M mm



– A compensation élastique de longueur en compression et en traction

Outil de coupe



Désignation	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	C mm	T mm	Taille utilisée	Pour tarauds	
A320M.0.40.110.19	NCT 40	19	36	110	7,5	7,5	1	M4-M12	0,91
A320M.0.50.136.31	NCT 50	31	53	136	12,5	12,5	3	M8-M20	1,82
A320M.0.63.180.48	NCT 63	48	78	180	20	20	4	M14-M33	4,23
A320M.0.63.196.60	NCT 63	60	96	196	22,5	22,5	5	M22-M48	6,36

Modular NCT adaptor

Chaque mandrin requiert l'utilisation d'un embout à changement rapide A330 / A331 – voir Pièces de montage et accessoires

Attachement de taraudage synchrone

AB035-N mm



– Compensation minimale intégrée dans le sens axial et radial

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	Pinces de serrage	kg
		AB035-N40-ER20-105	NCT 40	4-10	33,7	105,2	ER20	0,66
		AB035-N50-ER25-125	NCT 50	8-16	42	125,1	ER25	1,18

Modular NCT adaptor

En cas d'utilisation du mandrin pour pince de serrage pour une lubrification interne, utiliser les rondelles d'étanchéité mentionnées sous Pièces de montage et accessoires
L'utilisation du mandrin sans rondelle d'étanchéité risque d'endommager l'écrou de serrage !

Pinces de serrage – voir Pièces de montage et accessoires

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		Pinces de serrage	ER20	ER25
		Ecrou de serrage pour lub. interne	FS1359	FS1449

Accessoires		Pinces de serrage	ER20	ER25
		Clé à ergots	FS2553	FS1544

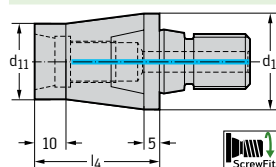
Réduction

AK521 / AK522 mm

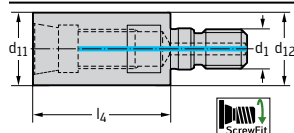


– Pour têtes frontales ScrewFit

Outil de coupe



ScrewFit



Cylindrical modular

Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	kg
AK521.T14.25.T09	T14	T09		25	0,04
AK521.T18.30.T14	T18	T14		30	0,06
AK521.T22.35.T18	T22	T18		35	0,09
AK521.T28.40.T22	T28	T22		40	0,17
AK521.T36.45.T28	T36	T28		45	0,03
AK521.T45.50.T36	T45	T36		50	0,46
AK522.TC10.35.T18	M10	T18	18,5	35	0,06
AK522.TC12.40.T22	M12	T22	22	40	0,11
AK522.TC16.40.T28	M16	T28	28	40	0,17
AK522.TC08.30.T14	M8	T14	14,5	30	0,05

AK522 : pour le passage de l'interface cylindrique à l'interface Walter

Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

Attachement DIN 1835 A - pouce

AK510 / A510 mm



– Pour têtes frontales ScrewFit

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg		
<p>Cylindrical shank</p>		AK510.Z10.T09.030	10	T09	70	30	10	0,05		
		AK510.Z10.T09.060	10	T09	100	60	20	0,06		
		AK510.Z12.T09.060	12	T09	105	60	20	0,09		
		AK510.Z16.T09.090	16	T09	140	90	20	0,18		
		AK510.Z16.T14.050	16	T14	100	50	45	0,14		
		AK510.Z16.T14.110	16	T14	160	110	45	0,22		
		AK510.Z20.T18.068	20	T18	120	68	50	0,25		
		AK510.Z20.T18.128	20	T18	180	128	50	0,38		
		AK510.Z25.T22.072	25	T22	130	72	55	0,42		
		AK510.Z25.T22.142	25	T22	200	142	55	0,7		
		AK510.Z40.T36.130	40	T36	200	130	60	1,72		
		AK510.Z40.T36.230	40	T36	300	230	100	2,56		
<p>Cylindrical shank</p>		AK510.Z20.T14.108	20	T14	160	108	52	0,32		
		AK510.Z25.T18.122	25	T18	180	122	62	0,56		
		AK510.Z32.T18.178	32	T18	240	178	128	1,14		
		AK510.Z32.T22.138	32	T22	200	138	95	0,96		
		AK510.Z32.T28.138	32	T28	200	138	40	1,06		
		AK510.Z40.T28.228	40	T28	300	228	115	2,47		
		<p>Cylindrical shank</p>		AK510.Z25.T28.072	25	T28	130	72	55	0,48
				AK510.Z25.T28.142	25	T28	200	142	55	0,75
AK510.Z32.T36.090	32			T36	150	90	60	0,86		
AK510.Z32.T36.140	32			T36	200	140	60	1,19		
AK510.Z40.T45.080	40			T45	150	80	60	1,47		
AK510.Z40.T45.230	40			T45	300	230	100	2,87		
<p>Cylindrical shank</p>		A510.Z10.T09.070-CS	10	T09	120	70	29	0,13		
		A510.Z20.T18.070-CS	20	T18	120	70	45	0,44		
		A510.Z20.T18.123-CS	20	T18	175	123	45	0,69		
		A510.Z25.T18.277-CS	25	T18	335	277	45	2,2		
		A510.Z25.T22.070-CS	25	T22	130	70	55	0,53		
		A510.Z25.T22.122-CS	25	T22	180	122	55	1,06		
		A510.Z25.T22.282-CS	25	T22	340	282	55	2,22		
<p>Cylindrical shank</p>		A510.Z32.T28.283-CS	32	T28	345	283	60	3,65		
		A510.Z12.T09.120-CS	12	T09	170	120	32	0,26		
		A510.Z16.T14.070-CS	16	T14	120	70	38	0,31		
		A510.Z16.T14.120-CS	16	T14	170	120	37	0,45		

Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Outil de coupe

	Désignation	d_1	d_{11}	l_1 mm	l_4 mm	l_6 mm	kg
	A510.Z25.T28.070-CS	25	T28	130	70	55	0,79
	A510.Z25.T28.127-CS	25	T28	185	127	60	1,18

Cylindrical shank

Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

Attachement DIN 1835 A

AK512



- Pour têtes frontales ScrewFit
- Queue en acier avec noyau en carbure monobloc

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
		AK512.Z20.T18.123	20	T18	175	123	45	0.47
		AK512.Z25.T22.122	25	T22	180	122	55	0.81
Cylindrical shank								
		AK512.Z16.T14.120	16	T14	170	120	37	0.3
		AK512.Z32.T28.283	32	T28	345	283	60	2.65
Cylindrical shank								
		AK512.Z25.T28.127	25	T28	185	127	60	0.91
Cylindrical shank								

Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Attachement DIN 1835 A - pouce

AK510 inch



– Pour têtes frontales ScrewFit

Outil de coupe

	Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₁ inch	l ₄ inch	l ₁₆ inch	
<p>Cylindrical shank</p>	AK510.UZ13.T09.060	1	T09	4,134	2,362	0,787	0,212
	AK510.UZ15.T09.090	1	T09	5,512	3,543	1,575	0,384
	AK510.UZ15.T14.050	1	T14	3,937	1,969	1,772	0,287
	AK510.UZ15.T14.110	1	T14	6,299	4,331	1,772	0,445
	AK510.UZ19.T18.128	1	T18	7,087	5,039	1,969	0,701
	AK510.UZ26.T22.142	1	T22	7,874	5,591	2,165	1,444
	AK510.UZ26.T28.072	1	T28	5,118	2,835	2,165	0,794
	AK510.UZ38.T36.130	2	T36	7,874	5,118	2,362	3,219
	AK510.UZ09.T09.060	10	T09	3,937	2,362	0,787	0,121
	<p>Cylindrical shank</p>	AK510.UZ19.T14.108	1	T14	6,299	4,252	2,047
AK510.UZ19.T18.068		1	T18	4,724	2,677	1,969	0,478
AK510.UZ26.T18.122		1	T18	7,087	4,803	2,441	1,102
AK510.UZ26.T22.072		1	T22	5,118	2,835	2,165	0,882
AK510.UZ26.T28.142		1	T28	7,874	5,591	2,165	1,323
AK510.UZ31.T36.090		1	T36	5,906	3,543	2,362	1,808
AK510.UZ31.T36.140		1	T36	7,874	5,512	2,362	2,469
<p>Cylindrical shank</p>	AK510.UZ31.T22.138	1	T22	7,874	5,433	1,575	3,219
	AK510.UZ31.T28.138	1	T28	7,874	5,433	2,362	2,379
	AK510.UZ38.T45.080	2	T45	5,906	3,150	2,362	2,954

Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

Attachement NCT

AK520 mm



– Pour têtes frontales ScrewFit

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₈ mm	kg
		AK520.N50.T18.060CO	NCT 50	T18	18,5	60	24	10	0,46
		AK520.N50.T22.065CO	NCT 50	T22	22	65	33	10	0,49
		AK520.N63.T22.065CO	NCT 63	T22	22	65	30	10	0,73
		AK520.N63.T28.085CO	NCT 63	T28	28	85	48	10	0,88
		AK520.N63.T45.080CO	NCT 63	T45	45	80	58	10	1,2
		AK520.N80.T36.070CO	NCT 80	T36	36	70	48	10	1,16
		AK520.N80.T45.080CO	NCT 80	T45	45	80	58	10	1,16

Modular NCT adaptor

...CO = pour position orientée de l'arête de coupe. À utiliser avec B4030.T et B3230.T.

Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

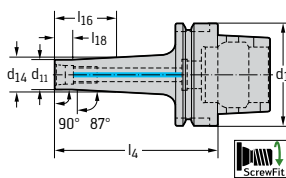
Attachement DIN 69893-1 A

AK530 mm



– Pour têtes frontales ScrewFit

Outil de coupe



HSK DIN 69893-1 A

Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₈ mm	
AK530.H63A.T09.045	HSK-A63	T09	9,7	45	14	10	0,69
AK530.H63A.T09.070	HSK-A63	T09	9,7	70	31	10	0,72
AK530.H63A.T14.045	HSK-A63	T14	14,5	45	11	10	0,7
AK530.H63A.T14.070	HSK-A63	T14	14,5	70	24	10	0,74
AK530.H63A.T14.095	HSK-A63	T14	14,5	95	24	10	0,74
AK530.H63A.T18.050CO	HSK-A63	T18	18,5	50	16	10	0,72
AK530.H63A.T18.075	HSK-A63	T18	18,5	75	24	10	0,78
AK530.H63A.T18.100	HSK-A63	T18	18,5	100	24	10	0,88
AK530.H63A.T18.125	HSK-A63	T18	18,5	125	24	10	0,94
AK530.H63A.T18.150	HSK-A63	T18	18,5	150	24	10	1,09
AK530.H63A.T22.060CO	HSK-A63	T22	22	60	26	10	0,77
AK530.H63A.T22.085	HSK-A63	T22	22	85	38	10	0,86
AK530.H63A.T22.110	HSK-A63	T22	22	110	38	10	0,99
AK530.H63A.T22.135	HSK-A63	T22	22	135	38	10	1,13
AK530.H63A.T22.160	HSK-A63	T22	22	160	38	10	1,29
AK530.H63A.T28.065CO	HSK-A63	T28	28	65	31	10	0,83
AK530.H63A.T28.090	HSK-A63	T28	28	90	48	10	0,99
AK530.H63A.T28.115	HSK-A63	T28	28	115	48	10	1,18
AK530.H63A.T28.140	HSK-A63	T28	28	140	48	10	1,37
AK530.H63A.T28.165	HSK-A63	T28	28	165	48	10	1,62
AK530.H63A.T36.065CO	HSK-A63	T36	36	65	33	10	0,91
AK530.H63A.T36.090	HSK-A63	T36	36	90	48	10	1,17
AK530.H63A.T36.115	HSK-A63	T36	36	115	48	10	1,43
AK530.H63A.T45.065CO	HSK-A63	T45	45	65	36	10	1,08
AK530.H63A.T45.090	HSK-A63	T45	45	90	57	10	1,44

Qualité d'équilibrage : G6,3 pour n = 25 000 tr/min

...CO = pour position orientée de l'arête de coupe. À utiliser avec B4030.T et B3230.T.

Accessoires pour HSK – voir Pièces de montage et accessoires

Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

Accessoires

	d ₁	HSK-A63
		FS1064
		FS952

Attachement DIN 69893-1 A

AK530



– Pour têtes frontales ScrewFit

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₈ mm	kg
<p>HSK DIN 69893-1 A</p>		AK530.H100A.T14.055	HSK-A100	T14	14,5	55	14,9	10	2,09
		AK530.H100A.T18.055	HSK-A100	T18	18,5	55	18,9	10	2,2
		AK530.H100A.T22.055CO	HSK-A100	T22	22	55	16	10	2,13
		AK530.H100A.T22.100	HSK-A100	T22	22	100	38	10	2,3
		AK530.H100A.T22.150	HSK-A100	T22	22	150	38	10	2,63
		AK530.H100A.T22.200	HSK-A100	T22	22	200	38	10	3,02
		AK530.H100A.T28.060CO	HSK-A100	T28	28	60	23	10	2,17
		AK530.H100A.T28.110	HSK-A100	T28	28	110	48	10	2,48
		AK530.H100A.T28.160	HSK-A100	T28	28	160	48	10	2,91
		AK530.H100A.T28.210	HSK-A100	T28	28	210	48	10	3,32
		AK530.H100A.T28.260	HSK-A100	T28	28	260	48	10	4,17
		AK530.H100A.T36.070CO	HSK-A100	T36	36	70	33	10	2,33
		AK530.H100A.T36.120	HSK-A100	T36	36	120	48	10	2,82
		AK530.H100A.T36.170	HSK-A100	T36	36	170	48	10	3,53
		AK530.H100A.T36.220	HSK-A100	T36	36	220	48	10	4,32
		AK530.H100A.T36.270	HSK-A100	T36	36	270	48	10	5,29
		AK530.H100A.T45.070CO	HSK-A100	T45	45	70	33	10	2,41
		AK530.H100A.T45.120	HSK-A100	T45	45	120	57	10	3,28
		AK530.H100A.T45.170	HSK-A100	T45	45	170	57	10	4,25
		AK530.H100A.T45.220	HSK-A100	T45	45	220	57	10	5,35

Qualité d'équilibrage : G6,3 pour n = 16 000 tr/min

...CO = pour position orientée de l'arête de coupe. À utiliser avec B4030.T et B3230.T.

Accessoires pour HSK – voir Pièces de montage et accessoires

Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

Accessoires		d ₁	HSK-A100
	Transfert de lubrifiant		FS1065
	Clé		FS953

Attachement DIN 69893-1 A

AK531



- Orienté en fonction de l'arête (CO)
- Pour têtes frontales ScrewFit

Outil de coupe

	Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
<p>HSK DIN 69893-1 A</p>	AK531.H100A.T22.100CO	HSK-A100	T22	100	56	2,26
	AK531.H100A.T28.110CO	HSK-A100	T28	110	71	2,38
	AK531.H100A.T36.120CO	HSK-A100	T36	120	81	2,66
	AK531.H100A.T45.170CO	HSK-A100	T45	170	136	3,69
	AK531.H63A.T18.075CO	HSK-A63	T18	75	41	0,71
	AK531.H63A.T22.110CO	HSK-A63	T22	110	76	0,9
	AK531.H63A.T28.115CO	HSK-A63	T28	115	81	0,98
	AK531.H63A.T36.115CO	HSK-A63	T36	115	81	1,27
	AK531.H63A.T45.090CO	HSK-A63	T45	90	59	1,37

HSK-A63 : qualité d'équilibrage G6,3 pour n = 25 000 tr/min ; HSK-A100 : qualité d'équilibrage G6,3 pour n = 16 000 tr/min

...CO = pour position orientée de l'arête de coupe. À utiliser avec B4030.T et B3230.T.

Accessoires pour HSK – voir Pièces de montage et accessoires

Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

Accessoires

	d ₁	HSK-A100	HSK-A63
	Transfert de lubrifiant	FS1065	FS1064
	Clé	FS953	FS952

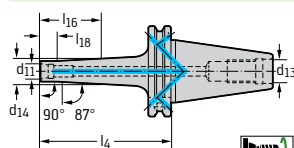
Attachement DIN 69871 AD/B

AK540



– Pour têtes frontales ScrewFit

Outil de coupe



SK DIN 69871 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₈ mm	d ₁₃	kg
AK540.S40.T09.040	SK40	T09	9,7	40	17	10	M16	0,83
AK540.S40.T09.090	SK40	T09	9,7	90	31	10	M16	0,91
AK540.S40.T14.045	SK40	T14	14,5	45	16	10	M16	0,8
AK540.S40.T14.070	SK40	T14	14,5	70	24	10	M16	0,91
AK540.S40.T14.095	SK40	T14	14,5	95	24	10	M16	0,96
AK540.S40.T18.040CO	SK40	T18	18,5	40	16	10	M16	0,86
AK540.S40.T18.050CO	SK40	T18	18,5	50	28	10	M16	0,88
AK540.S40.T18.075	SK40	T18	18,5	75	24	10	M16	0,95
AK540.S40.T18.100	SK40	T18	18,5	100	24	10	M16	1,03
AK540.S40.T18.125	SK40	T18	18,5	125	24	10	M16	1,14
AK540.S40.T18.150	SK40	T18	18,5	150	24	10	M16	1,31
AK540.S40.T22.040CO	SK40	T22	22	40	16	10	M16	0,81
AK540.S40.T22.060CO	SK40	T22	22	60	39	10	M16	0,93
AK540.S40.T22.085	SK40	T22	22	85	38	10	M16	1
AK540.S40.T22.110	SK40	T22	22	110	38	10	M16	1,14
AK540.S40.T22.135	SK40	T22	22	135	38	10	M16	1,22
AK540.S40.T22.160	SK40	T22	22	160	38	10	M16	1,49
AK540.S40.T28.040CO	SK40	T28	28	40		17	M16	0,87
AK540.S40.T28.065	SK40	T28	28	65	42	10	M16	1,01
AK540.S40.T28.090	SK40	T28	28	90	48	10	M16	1,15
AK540.S40.T28.115	SK40	T28	28	115	48	10	M16	1,31
AK540.S40.T28.140	SK40	T28	28	140	48	10	M16	1,55
AK540.S40.T28.165	SK40	T28	28	165	48	10	M16	1,77
AK540.S40.T36.040CO	SK40	T36	36	40		17	M16	0,89
AK540.S40.T36.065	SK40	T36	36	65	42	10	M16	1,12
AK540.S40.T36.090	SK40	T36	36	90	48	10	M16	1,37
AK540.S40.T36.115	SK40	T36	36	115	48	10	M16	1,66
AK540.S40.T45.040CO	SK40	T45	45	40		17	M16	0,99
AK540.S40.T45.065	SK40	T45	45	65	42	42	M16	1,29

L'état de livraison est la forme AD. Pour la conversion en forme B, retirer les deux tiges filetées.

...CO = pour position orientée de l'arête de coupe. À utiliser avec B4030.T et B3230.T.

Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d ₁	SK40
	Tige filetée DIN 913	M04X005 DIN913 (SW 2)

WALTER
SELECT

L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application
 → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

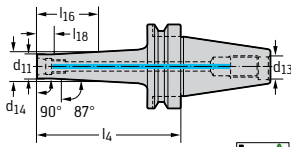
Attachement ASME B5.50 CAT-40

AK540 inch



– Pour têtes frontales ScrewFit

Outil de coupe



ASME B 5.50

Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ inch	l ₄ inch	l ₁₆ inch	l ₁₈ inch	d ₁₃	lbs
AK540.US40.T09.040	CAT40	T09	0,382	1,575	0,394	0,197	5/8"-11	2,205
AK540.US40.T14.045	CAT40	T14	1,752	1,772	0,394	0,394	5/8"-11	2,116
AK540.US40.T18.050-CO	CAT40	T18	0,728	1,969	0,394	0,472	5/8"-11	2,302
AK540.US40.T22.060-CO	CAT40	T22	0,866	2,362	0,394	0,945	5/8"-11	1,984
AK540.US40.T22.085	CAT40	T22	0,866	3,346	0,394	1,496	5/8"-11	2,469
AK540.US40.T22.160	CAT40	T22	0,866	6,299	0,394	1,496	5/8"-11	3,483
AK540.US40.T28.040-CO	CAT40	T28	1,752	1,575	0,004	0,197	5/8"-11	2,191
AK540.US40.T28.065	CAT40	T28	1,102	2,559	0,394	1,142	5/8"-11	2,524
AK540.US40.T28.090	CAT40	T28	1,102	3,543	0,394	1,890	5/8"-11	1,631
AK540.US40.T28.140	CAT40	T28	1,102	5,512	0,394	1,890	5/8"-11	3,131
AK540.US40.T28.165	CAT40	T28	1,102	6,496	0,394	1,890	5/8"-11	3,616
AK540.US40.T36.040-CO	CAT40	T36	1,752	1,575	0,004	0,197	5/8"-11	1,896
AK540.US40.T36.065	CAT40	T36	1,417	2,559	0,394	1,181	5/8"-11	1,94
AK540.US40.T36.090	CAT40	T36	1,417	3,543	0,394	1,890	5/8"-11	2,954
AK540.US40.T36.115	CAT40	T36	1,417	4,528	0,394	1,890	5/8"-11	3,527
AK540.US40.T45.040-CO	CAT40	T45	1,575	1,575	0,004	0,787	5/8"-11	1,94
AK540.US40.T45.090	CAT40	T45	1,969	3,543	0,394	2,756	5/8"-11	3,395

Couples de serrage pour têtes de fraisage vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires
 Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison

Attachement DIN 69871 AD/B

AK540



– Pour têtes frontales ScrewFit

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₈ mm	d ₁₃	kg
<p>SK DIN 69871 AD/B</p>		AK540.S50.T22.050CO	SK50	T22	50	29	10	M24	2,73
		AK540.S50.T22.100	SK50	T22	100	38	10	M24	2,92
		AK540.S50.T22.150	SK50	T22	150	38	10	M24	3,24
		AK540.S50.T22.200	SK50	T22	200	38	10	M24	3,67
		AK540.S50.T28.050CO	SK50	T28	50	30	10	M24	2,83
		AK540.S50.T28.100	SK50	T28	100	48	10	M24	3,08
		AK540.S50.T28.150	SK50	T28	150	48	10	M24	3,5
		AK540.S50.T28.200	SK50	T28	200	48	10	M24	3,88
		AK540.S50.T28.250	SK50	T28	250	48	10	M24	5
		AK540.S50.T36.050CO	SK50	T36	50	30	10	M24	2,88
		AK540.S50.T36.100	SK50	T36	100	48	10	M24	3,3
		AK540.S50.T36.150	SK50	T36	150	48	10	M24	3,78
		AK540.S50.T36.200	SK50	T36	200	48	10	M24	4,8
		AK540.S50.T36.250	SK50	T36	250	48	10	M24	5,83
		AK540.S50.T45.050CO	SK50	T45	50	27	10	M24	3,04
		AK540.S50.T45.100	SK50	T45	100	57	10	M24	3,7
		AK540.S50.T45.150	SK50	T45	150	57	10	M24	4,62
		AK540.S50.T45.200	SK50	T45	200	57	10	M24	5,78
		AK540.S50.T45.250	SK50	T45	250	57	10	M24	7,1

L'état de livraison est la forme AD. Pour la conversion en forme B, retirer les deux tiges filetées.
 ...CO = pour position orientée de l'arête de coupe. À utiliser avec B4030.T et B3230.T.
 Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires
 Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison
 Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		d ₁	SK50
	Tige filetée DIN 913		M06X006 ISO 4026 (SW 3)

●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

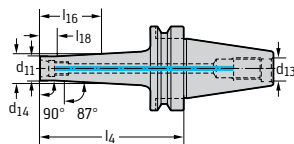
Attachement ASME B5.50 CAT-50

AK540 inch



– Pour têtes frontales ScrewFit

Outil de coupe



ASME B 5.50

Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ inch	l ₄ inch	l ₁₆ inch	l ₁₈ inch	d ₁₃	lbs
AK540.US50.T22.050-CO	CAT50	T22	0,866	1,969	0,394	0,512	1"-8	7,161
AK540.US50.T22.100	CAT50	T22	0,866	3,937	0,394	1,496	1"-8	6,437
AK540.US50.T22.200	CAT50	T22	0,866	7,874	0,394	1,496	1"-8	8,774
AK540.US50.T28.050-CO	CAT50	T28	1,102	1,969	0,394	0,551	1"-8	7,176
AK540.US50.T28.100	CAT50	T28	1,102	3,937	0,394	1,890	1"-8	7,143
AK540.US50.T28.150	CAT50	T28	1,102	5,906	0,394	1,890	1"-8	8,378
AK540.US50.T28.200	CAT50	T28	1,102	7,874	0,394	1,890	1"-8	9,789
AK540.US50.T28.250	CAT50	T28	1,102	9,843	0,394	1,890	1"-8	11,023
AK540.US50.T36.050-CO	CAT50	T36	1,417	1,969	0,004	0,551	1"-8	7,055
AK540.US50.T36.100	CAT50	T36	1,417	3,937	0,394	1,890	1"-8	8,135
AK540.US50.T36.150	CAT50	T36	1,417	5,906	0,394	1,890	1"-8	9,304
AK540.US50.T36.200	CAT50	T36	1,417	7,874	0,394	1,890	1"-8	10,803
AK540.US50.T36.250	CAT50	T36	1,417	9,843	0,394	1,890	1"-8	12,787
AK540.US50.T45.050-CO	CAT50	T45	1,772	1,969	0,004	0,551	1"-8	7,249
AK540.US50.T45.100	CAT50	T45	1,772	3,937	0,394	2,244	1"-8	8,512
AK540.US50.T45.150	CAT50	T45	1,772	5,906	0,394	2,244	1"-8	10,67
AK540.US50.T45.200	CAT50	T45	1,772	7,874	0,394	2,244	1"-8	13,007

Couples de serrage pour têtes de fraisage vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires
 Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison

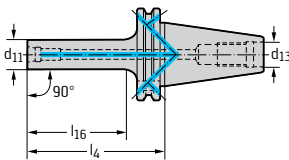
Attachement DIN 69871 AD/B

AK541



– Orienté en fonction de l'arête (CO)

Outil de coupe



SK DIN 69871 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
AK541.S40.T18.075CO	SK40	T18	75	55,9	M16	0,94
AK541.S40.T22.110CO	SK40	T22	110	90,9	M16	1,08
AK541.S40.T28.115CO	SK40	T28	115	95,9	M16	1,22
AK541.S40.T36.115CO	SK40	T36	115	95,9	M16	1,49
AK541.S50.T22.100CO	SK50	T22	100	80,9	M24	2,88
AK541.S50.T28.100CO	SK50	T28	100	80,9	M24	2,97
AK541.S50.T36.150CO	SK50	T36	150	130,9	M24	3,58
AK541.S50.T45.200CO	SK50	T45	200	180,9	M24	4,92

L'état de livraison est la forme AD. Pour la conversion en forme B, retirer les deux tiges filetées.

Qualité d'équilibrage : G6,3 pour n = 25 000 tr/min

...CO = pour position orientée de l'arête de coupe. À utiliser avec B4030.T et B3230.T.

Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d ₁	SK40	SK50
	Tige filetée DIN 913	M04X005 DIN913 (SW 2)	M06X006 ISO 4026 (SW 3)

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

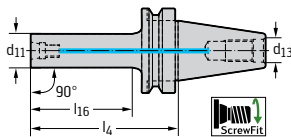
Attachement ASME B5.50 CAT-40

AK541 inch



– Pour têtes frontales ScrewFit

Outil de coupe



ASME B 5.50

Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ inch	l ₁₆ inch	d ₁₃	lbs
AK541.US4.T18.075CO	CAT40	T18	2,953	2,161	5/8"-11	2,116
AK541.US4.T22.110CO	CAT40	T22	4,331	3,539	5/8"-11	2,381
AK541.US4.T28.115CO	CAT40	T28	4,528	3,736	5/8"-11	3,031
AK541.US4.T36.115CO	CAT40	T36	4,528	3,736	5/8"-11	3,086
AK541.US5.T22.100CO	CAT50	T22	3,937	3,146	1"-8	7,143
AK541.US5.T28.100CO	CAT50	T28	3,937	3,146	1"-8	7,319
AK541.US5.T36.150CO	CAT50	T36	5,906	5,114	1"-8	9,083
AK541.US5.T45.200CO	CAT50	T45	7,874	7,083	1"-8	11,376

...CO = pour position orientée de l'arête de coupe. À utiliser avec B4030.T et B3230.T.

Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

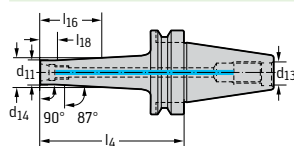
Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison

Attachement porte-fraise MAS-BT JIS B 6339

AK540



Outil de coupe



JIS B 6339

Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₈ mm	d ₁₃	kg
AK540.BT40.T09.050	BT40	T09	9,7	50	10	17	M16	1,04
AK540.BT40.T14.055	BT40	T14	14,5	55	10	22	M16	1,06
AK540.BT40.T14.080	BT40	T14	14,5	80	10	24	M16	1,09
AK540.BT40.T18.060CO	BT40	T18	18,5	60	10	24	M16	1,07
AK540.BT40.T18.085	BT40	T18	18,5	85	10	24	M16	1,13
AK540.BT40.T18.110	BT40	T18	18,5	110	10	24	M16	1,22
AK540.BT40.T18.135	BT40	T18	18,5	135	10	24	M16	1,43
AK540.BT40.T22.050CO	BT40	T22	22	50	10	17	M16	1,03
AK540.BT40.T22.070CO	BT40	T22	22	70	10	37	M16	1,12
AK540.BT40.T22.095	BT40	T22	22	95	10	38	M16	1,21
AK540.BT40.T22.120	BT40	T22	22	120	10	38	M16	1,33
AK540.BT40.T22.145	BT40	T22	22	145	10	38	M16	1,58
AK540.BT40.T22.170	BT40	T22	22	170	10	38	M16	1,69
AK540.BT40.T28.050CO	BT40	T28	28	50	10	17	M16	1,07
AK540.BT40.T28.075	BT40	T28	28	75	10	42	M16	1,18
AK540.BT40.T28.100	BT40	T28	28	100	10	48	M16	1,33
AK540.BT40.T28.125	BT40	T28	28	125	10	48	M16	1,42
AK540.BT40.T28.150	BT40	T28	28	150	10	48	M16	1,73
AK540.BT40.T28.175	BT40	T28	28	175	10	48	M16	1,95
AK540.BT40.T36.075CO	BT40	T36	36	75	10	42	M16	1,29
AK540.BT40.T36.100	BT40	T36	36	100	10	48	M16	1,53
AK540.BT40.T36.125	BT40	T36	36	125	10	48	M16	1,8
AK540.BT40.T45.075CO	BT40	T45	45	75	10	42	M16	1,52
AK540.BT40.T45.100	BT40	T45	45	100	10	57	M16	1,87

...CO = pour position orientée de l'arête de coupe. À utiliser avec B4030.T et B3230.T.

Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison

**WALTER
SELECT**

L'outil optimal pour des conditions d'usinage

●● Application principale ● Autre application

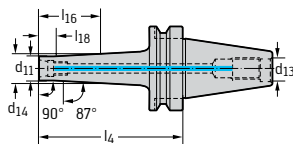
→ bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Attachement porte-fraise MAS-BT JIS B 6339

AK540



Outil de coupe



JIS B 6339

Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₈ mm	d ₁₃	kg
AK540.BT50.T22.070CO	BT50	T22	22	70	10	26	M24	3,74
AK540.BT50.T22.120	BT50	T22	22	120	10	82	M24	4,1
AK540.BT50.T22.170	BT50	T22	22	170	10	132	M24	4,26
AK540.BT50.T22.220	BT50	T22	22	220	10	182	M24	4,79
AK540.BT50.T28.070CO	BT50	T28	28	70	10	26	M24	3,1
AK540.BT50.T28.120	BT50	T28	28	120	10	82	M24	3,85
AK540.BT50.T28.170	BT50	T28	28	170	10	132	M24	4,44
AK540.BT50.T28.220	BT50	T28	28	220	10	182	M24	5,05
AK540.BT50.T28.270	BT50	T28	28	270	10	232	M24	4,46
AK540.BT50.T36.070CO	BT50	T36	36	70	10	26	M24	3,91
AK540.BT50.T36.120	BT50	T36	36	120	10	82	M24	4,4
AK540.BT50.T36.170	BT50	T36	36	170	10	132	M24	4,9
AK540.BT50.T36.220	BT50	T36	36	220	10	182	M24	5,73
AK540.BT50.T36.270	BT50	T36	36	270	10	232	M24	6,86
AK540.BT50.T45.070CO	BT50	T45	45	70	10	26	M24	4,01
AK540.BT50.T45.170	BT50	T45	45	170	10	132	M24	5,63
AK540.BT50.T45.220	BT50	T45	45	220	10	182	M24	6,79
AK540.BT50.T45.270	BT50	T45	45	270	10	232	M24	8,22

...CO = pour position orientée de l'arête de coupe. À utiliser avec B4030.T et B3230.T.

Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison

Attachement porte-fraise MAS-BT JIS B 6339

AK541



– Orienté en fonction de l'arête (CO)

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
		AK541.BT40.T22.120CO	BT40	T22	120	103	M16	1,25
		AK541.BT40.T28.125CO	BT40	T28	125	98	M16	1,41
		AK541.BT40.T36.125CO	BT40	T36	125	98	M16	1,66
		AK541.BT50.T22.120CO	BT50	T22	120	82	M24	3,92
		AK541.BT50.T28.120CO	BT50	T28	120	82	M24	4,03
		AK541.BT50.T36.170CO	BT50	T36	170	132	M24	4,6

Qualité d'équilibrage : G6,3 pour n = 25 000 tr/min

...CO = pour position orientée de l'arête de coupe. À utiliser avec B4030.T et B3230.T.

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison

Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

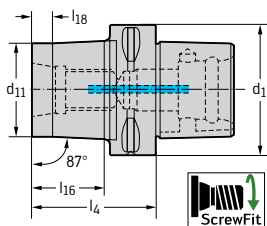
Attachement Walter Capto™

AK580.C mm



– Pour têtes frontales ScrewFit
– ISO 26623

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₈ mm	kg
AK580.C3.T14.45CO	C3	T14	45	27	10	0,16
AK580.C3.T18.45CO	C3	T18	45	27	10	0,16
AK580.C3.T22.45CO	C3	T22	45	27	10	0,2
AK580.C3.T28.55CO	C3	T28	55	40	10	0,28
AK580.C4.T14.45CO	C4	T14	45	22	10	0,3
AK580.C4.T18.45CO	C4	T18	45	22	10	0,31
AK580.C4.T22.45CO	C4	T22	45	22	10	0,32
AK580.C4.T28.55CO	C4	T28	55	32	10	0,39
AK580.C4.T36.55CO	C4	T36	55	35	10	0,46
AK580.C4.T45.55CO	C4	T45	55		35	0,6
AK580.C5.T18.45	C5	T18	45	22	10	0,49
AK580.C5.T22.45	C5	T22	45	22	10	0,51
AK580.C5.T28.55	C5	T28	55	32	10	0,58
AK580.C5.T36.55	C5	T36	55	32	10	0,61
AK580.C5.T45.55	C5	T45	55	35	10	0,81
AK580.C6.T14.50	C6	T14	50	25	10	0,84
AK580.C6.T18.50	C6	T18	50	25	10	0,85
AK580.C6.T22.50	C6	T22	50	25	10	0,86
AK580.C6.T28.60	C6	T28	60	35	10	0,93
AK580.C6.T36.60	C6	T36	60	35	10	1,01
AK580.C6.T45.60CO	C6	T45	60	35	10	1,19
AK580.C8.T14.56	C8	T14	56	23	10	1,76
AK580.C8.T18.56	C8	T18	56	23	10	1,77
AK580.C8.T22.56	C8	T22	56	23	10	1,78
AK580.C8.T28.60	C8	T28	60	27	10	1,89
AK580.C8.T36.60	C8	T36	60	27	10	1,87
AK580.C8.T45.60CO	C8	T45	60	27	10	2

Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires
...CO = pour position orientée de l'arête de coupe. À utiliser avec B4030.T et B3230.T.

Mandrin pour pince de serrage ER

AK300.T



– Pour pinces de serrage ER conformes à la norme DIN 6499/ISO15488

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	Pinces de serrage	kg
<p>ScrewFit</p>		AK300.T18.030.06	T18	1-6	19	30	ER11	0,06
		AK300.T22.040.10	T22	1-10	28	40	ER16	0,12
		AK300.T22.045.10	T22	1-10	28	45	ER16	0,14
		AK300.T22.030.06	T22	1-6	19	30	ER11	0,08
		AK300.T28.040.10	T28	1-10	28	40	ER16	0,17
		AK300.T28.045.10	T28	1-10	28	45	ER16	0,18
		AK300.T36.050.16	T36	1-16	42	50	ER25	0,38
		AK300.T36.055.16	T36	1-16	42	55	ER25	0,41

En cas d'utilisation du mandrin pour pince de serrage pour une lubrification interne, utiliser les rondelles d'étanchéité mentionnées sous Pièces de montage et accessoires
L'utilisation du mandrin sans rondelle d'étanchéité risque d'endommager l'écrou de serrage !

Pinces de serrage – voir Pièces de montage et accessoires

Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		ER11	ER16	ER25
	Écrou de serrage	FS653		
	Écrou de serrage		FS1537	FS1540
	Écrou de serrage pour lub. interne		FS1448	FS1449

Accessoires		ER11	ER16	ER25
	Clé à ergots		FS1539	FS1544

●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

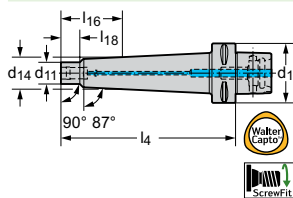
Attachement Walter Capto™ – amorti les vibrations

AC060-C mm



- Pour têtes frontales ScrewFit
- Avec amortissement des vibrations préréglé

Outil de coupe



Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₈ mm	l ₁₆ mm	kg
AC060-C6-T18-185	C6	T18	18,5	185	20	23,5	2
AC060-C6-T22-185	C6	T22	22	185	19,5	24	2,1
AC060-C6-T28-185	C6	T28	28	185	18,8	24	2,8
AC060-C6-T28-235	C6	T28	28	235	18,8	24	3,6

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

Attachement HSK – antivibratoire

AC060-H mm



- Pour têtes frontales ScrewFit
- Avec amortissement des vibrations pré réglé

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₈ mm	l ₁₆ mm	kg
		AC060-H100-T22-235	HSK-A100	T22	22	235	19,5	24	4
		AC060-H100-T28-235	HSK-A100	T28	28	235	18,8	24	4,8
		AC060-H100-T28-285	HSK-A100	T28	28	285	18,8	24	5,9
		AC060-H63-T18-185	HSK-A63	T18	18,5	185	20	23,5	1,51
		AC060-H63-T22-185	HSK-A63	T22	22	185	19,5	24	1,9
		AC060-H63-T28-185	HSK-A63	T28	28	185	18,8	24	2,59
		AC060-H63-T28-235	HSK-A63	T28	28	235	18,8	24	3,5

Accessoires pour HSK – voir Pièces de montage et accessoires
 Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

Accessoires		d ₁	HSK-A100	HSK-A63
	Transfert de lubrifiant		FS1065	FS1064
	Clé		FS953	FS952

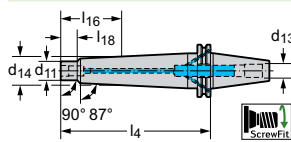
Attachement SK – antivibratoire

AC060-S mm



- Pour têtes frontales ScrewFit
- Avec amortissement des vibrations préréglé

Outil de coupe



SK DIN 69871 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₈ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
AC060-S40-T18-185	SK40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
AC060-S40-T22-185	SK40	T22	22	185	20	24	M16	2,2
AC060-S40-T28-185	SK40	T28	28	185	20	24	M16	2,8
AC060-S40-T28-235	SK40	T28	28	235	20	24	M16	3,7
AC060-S50-T22-235	SK50	T22	22	235	19,5	24	M24	5,5
AC060-S50-T28-235	SK50	T28	28	235	18,8	24	M24	5,5
AC060-S50-T28-285	SK50	T28	28	285	18,8	24	M24	6,6

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison
 Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

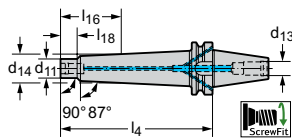
Attachement MAS-BT – antivibratoire

AC060-J mm



- Pour têtes frontales ScrewFit
- Avec amortissement des vibrations pré réglé

Outil de coupe



JIS B 6339 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₈ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
AC060-J40-T18-185	BT40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
AC060-J40-T22-185	BT40	T22	22	185	19,5	24	M16	2,2
AC060-J40-T28-185	BT40	T28	28	185	18,8	24	M16	2,8
AC060-J40-T28-235	BT40	T28	30	235	18,8	24	M16	3,7
AC060-J50-T22-235	BT50	T22	22	235	19,5	24	M24	6
AC060-J50-T28-235	BT50	T28	28	235	18,8	24	M24	6,1
AC060-J50-T28-285	BT50	T28	28	285	18,8	24	M24	7,2

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison
 Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

**WALTER
SELECT**

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

●● Application principale ● Autre application

Attachement DIN 6535 HA

AK610



– Pour têtes de fraisage ConeFit

Outil de coupe

	Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₁ mm	l ₄ mm	kg
<p>Cylindrical shank</p>	AK610.Z10.E10.020	10	E10	75	20	0,05
	AK610.Z10.E10.050	10	E10	100	50	0,07
	AK610.Z12.E10.005	12	E10	65	5	0,06
	AK610.Z12.E12.022	12	E12	100	22	0,07
	AK610.Z12.E12.048	12	E12	100	48	0,08
	AK610.Z16.E10.005	16	E10	65	5	0,11
	AK610.Z16.E12.005	16	E12	65	5	0,1
	AK610.Z16.E16.025	16	E16	110	25	0,17
	AK610.Z16.E16.050	16	E16	110	50	0,15
	AK610.Z16.E16.080	16	E16	135	80	0,14
	AK610.Z20.E16.005	20	E16	70	5	0,15
	AK610.Z20.E16.025	20	E16	110	25	0,22
	AK610.Z20.E20.030	20	E20	120	30	0,27
	AK610.Z20.E20.110	20	E20	180	110	0,39
<p>Cylindrical shank</p>	AK610.Z25.E20.005	25	E20	80	5	0,28
	AK610.Z25.E25.040	25	E25	140	40	0,48
	AK610.Z25.E25.110	25	E25	180	110	0,62
	AK610.Z32.E25.005	32	E25	80	5	0,46
	AK610.Z16.E10.050	16	E10	160	50	0,21
	AK610.Z16.E12.060	16	E12	170	60	0,22
	AK610.Z20.E16.075	20	E16	190	75	0,39
<p>Cylindrical shank</p>	AK610.Z16.E10.036	16	E10	140	92	0,2
	AK610.Z16.E12.025	16	E12	140	25	0,2
	AK610.Z25.E16.054	25	E16	170	55	0,57
	AK610.Z32.E20.073	32	E20	180	73	0,96
	AK610.Z32.E25.045	32	E25	200	45	1,17

Couples de serrage pour têtes de fraisage vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

Attachement DIN 6535 HA

AK610 inch



– Pour têtes de fraisage ConeFit

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₁ inch	l ₄ inch	lbs
<p>Cylindrical shank</p>		AK610.UZ13.E10.006	1	E10	2,500	0,250	0,154
		AK610.UZ13.E10.025	1	E10	3,000	1,000	0,159
		AK610.UZ13.E12.006	1	E12	3,000	0,250	0,174
		AK610.UZ13.E12.025	1	E12	4,500	1,000	0,236
		AK610.UZ15.E16.006	1	E16	3,000	0,250	0,256
		AK610.UZ15.E16.025	1	E16	4,500	1,000	0,375
		AK610.UZ19.E20.006	1	E20	3,000	0,250	0,340
		AK610.UZ19.E20.025	1	E20	4,500	1,000	0,503
		AK610.UZ26.E25.006	1	E25	3,500	0,250	0,705
		AK610.UZ31.E25.063	1	E25	6,500	2,500	1,828
<p>Cylindrical shank</p>		AK610.UZ15.E10.051	1	E10	6,500	2,000	0,456
		AK610.UZ15.E12.061	1	E12	7,500	0,831	0,558
		AK610.UZ19.E16.076	1	E16	7,500	3,000	0,809
<p>Cylindrical shank</p>		AK610.UZ15.E10.038	1	E10	5,500	1,512	0,432
		AK610.UZ15.E12.021	1	E12	6,500	2,402	0,527
		AK610.UZ19.E16.021	1	E16	6,500	0,819	0,705
		AK610.UZ26.E20.040	1	E20	6,500	1,571	1,323
		AK610.UZ31.E25.042	1	E25	7,500	1,650	2,407

Couples de serrage pour têtes de fraisage vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Attachement DIN 6535 HA

AK610



- Pour têtes de fraisage ConeFit
- Avec queue en carbure monobloc

Outil de coupe

	Désignation	d_1	d_{11}	l_1 mm	l_4 mm	kg
	AK610.Z10.E10.050C	10	E10	100	50	0,1
	AK610.Z12.E12.048C	12	E12	100	48	0,14
	AK610.Z16.E16.080C	16	E16	135	80	0,33
	AK610.Z20.E20.038C	20	E20	95	38	0,33
	AK610.Z20.E20.110C	20	E20	180	110	0,69
	AK610.Z25.E25.120C	25	E25	200	120	1,21
Cylindrical shank						
	AK610.Z16.E10.100C	16	E10	155	100	0,3
	AK610.Z16.E12.090C	16	E12	150	90	0,34
	AK610.Z20.E16.118C	20	E16	175	118	0,62
Cylindrical shank						

Couples de serrage pour têtes de fraisage vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

Attachement DIN 6535 HA

AK610 inch



- Pour têtes de fraisage ConeFit
- Avec queue en carbure monobloc

Outil de coupe

	Désignation	d_1	d_{11}	l_1 inch	l_4 inch	
<p>Cylindrical shank</p>	AK610.UZ13.E10.051C	1	E10	4,000	2,000	0,295
	AK610.UZ13.E12.032C	1	E12	4,000	1,250	0,364
	AK610.UZ19.E16.051C	1	E16	5,500	2,000	0,794
	AK610.UZ19.E20.044C	1	E20	4,500	1,750	0,844
	AK610.UZ31.E25.063C	1	E25	6,500	2,500	3,153
<p>Cylindrical shank</p>	AK610.UZ15.E10.051C	1	E10	6,500	2,000	0,847
	AK610.UZ15.E12.061C	1	E12	7,500	2,402	1,06
	AK610.UZ19.E16.076C	1	E16	7,500	3,000	1,473

Couples de serrage pour têtes de fraisage vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

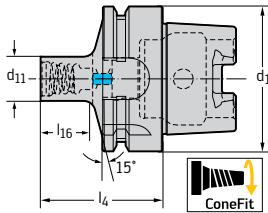
Attachement DIN 69893-1 A

AK631



– Pour têtes de fraisage ConeFit

Outil de coupe



Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
AK631.H63A.E10.049	HSK-A63	E10	49	13,5	0,73
AK631.H63A.E12.051	HSK-A63	E12	51	15,8	0,74
AK631.H63A.E16.056	HSK-A63	E16	56	21,3	0,75
AK631.H63A.E20.053	HSK-A63	E20	53	18,8	0,75
AK631.H63A.E25.059	HSK-A63	E25	59	25,5	0,79

HSK DIN 69893-1 A

Accessoires pour HSK – voir Pièces de montage et accessoires

Couples de serrage pour têtes de fraisage vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

Accessoires

	d ₁	HSK-A63
d ₁₁ , d ₁	Transfert de lubrifiant	FS1064
d ₁₁	Clé	FS952

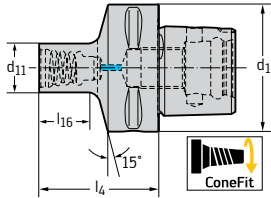
Attachement Walter Capto™

AK681



- Pour têtes de fraisage ConeFit
- ISO 26623

Outil de coupe



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
AK681.C5.E10.042	C5	E10	42	12,8	0,5
AK681.C5.E12.045	C5	E12	45	16	0,51
AK681.C5.E16.050	C5	E16	50	21,5	0,53
AK681.C5.E20.047	C5	E20	47	19	0,52
AK681.C5.E25.052	C5	E25	52	24,7	0,56
AK681.C6.E12.049	C6	E12	49	16,3	0,89
AK681.C6.E16.054	C6	E16	54	21,8	0,9
AK681.C6.E20.051	C6	E20	51	19,3	0,91
AK681.C6.E25.056	C6	E25	56	25	0,94

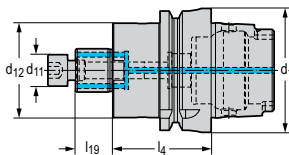
Couples de serrage pour têtes de fraisage vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

Adaptateur porte-fraise DIN 69893 -1 A

 AB001-H mm


– Pour outils de fraisage avec alésage cylindrique selon DIN 138

Outil de coupe

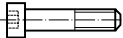



HSK DIN 69893-1 A

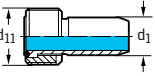
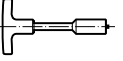
Désignation	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	kg
★ AB001-H63-B16-050	HSK-A63	16	38	50	17	0,9
★ AB001-H63-B16-100	HSK-A63	16	38	100	17	1,35
★ AB001-H63-B16-160	HSK-A63	16	38	160	17	1,89
★ AB001-H63-B22-050	HSK-A63	22	48	50	19	1
★ AB001-H63-B22-100	HSK-A63	22	48	100	19	1,78
★ AB001-H63-B22-160	HSK-A63	22	48	160	19	2,8
★ AB001-H63-B27-060	HSK-A63	27	60	60	21	1,16
★ AB001-H63-B27-100	HSK-A63	27	60	100	21	2,15
★ AB001-H63-B27-160	HSK-A63	27	60	160	21	3,64
★ AB001-H63-B32-060	HSK-A63	32	78	60	24	1,45
★ AB001-H63-B32-100	HSK-A63	32	78	100	24	3,06
★ AB001-H63-B32-160	HSK-A63	32	78	160	24	5,56
★ AB001-H63-B40-060	HSK-A63	40	89	60	27	1,98
★ AB001-H63-B40-100	HSK-A63	40	89	100	27	3,94
★ AB001-H63-B40-160	HSK-A63	40	89	160	27	0
★ AB001-H100-B16-050	HSK-A100	16	38	50	17	2,2
★ AB001-H100-B16-100	HSK-A100	16	38	100	17	2,9
★ AB001-H100-B16-160	HSK-A100	16	38	160	17	3,52
★ AB001-H100-B22-050	HSK-A100	22	48	50	19	2,35
★ AB001-H100-B22-100	HSK-A100	22	48	100	19	3,1
★ AB001-H100-B22-160	HSK-A100	22	48	160	19	4,28
★ AB001-H100-B27-050	HSK-A100	27	60	50	21	2,5
★ AB001-H100-B27-100	HSK-A100	27	60	100	21	3,6
★ AB001-H100-B27-160	HSK-A100	27	60	160	21	5,12
★ AB001-H100-B32-050	HSK-A100	32	78	50	24	2,72
★ AB001-H100-B32-100	HSK-A100	32	78	100	24	4,75
★ AB001-H100-B32-160	HSK-A100	32	78	160	24	7,15
★ AB001-H100-B40-060	HSK-A100	40	89	60	27	4,1
★ AB001-H100-B40-100	HSK-A100	40	89	100	27	5,3
★ AB001-H100-B40-160	HSK-A100	40	89	160	27	8,34
★ AB001-H100-B60-070	HSK-A100	60	140	70	40	7,46
★ AB001-H100-B60-100	HSK-A100	60	128	160	40	0
★ AB001-H100-B60-160	HSK-A100	60	128	160	40	0

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

d_{11} [mm]		16	22	27	32	40	60
	Vis de serrage ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)	
	Vis de serrage de fraise DIN 6367						FS912

Accessoires

d_1		HSK-A100	HSK-A63
	Transfert de lubrifiant	FS1065	FS1064
	Clé	FS953	FS952

Attachement HSK– amortissement des vibrations

 AC001-H
Accure-tec®


- Pour outils de fraisage avec alésage cylindrique selon DIN 138
- Avec amortissement des vibrations pré réglé

Outil de coupe		Désignation	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_4 mm	l_{19} mm	kg
 HSK DIN 69893-1 A		AC001-H63-B16-160	HSK-A63	16	38	160	17	2,4
		AC001-H63-B22-210	HSK-A63	22	48	210	19	3,54
		AC001-H63-B27-260	HSK-A63	27	60	260	21	6,56
		AC001-H100-B22-210	HSK-A100	22	48	210	19	4,8
		AC001-H100-B27-260	HSK-A100	27	60	260	21	7,92
		AC001-H100-B32-330	HSK-A100	32	78	330	24	14,42
		AC001-H100-B40-350	HSK-A100	40	89	350	27	19,34

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		d_{11}	16	22	27	32	40
	Vis de serrage ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Accessoires		d_1	HSK-A100	HSK-A63
	Transfert de lubrifiant		FS1065	FS1064
	Clé		FS953	FS952

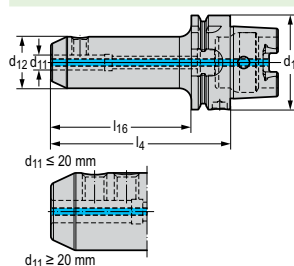
Classe de résistance pour la vis de serrage 12.9

Attachement Weldon DIN 69893-1 A

AB044-H mm



Outil de coupe



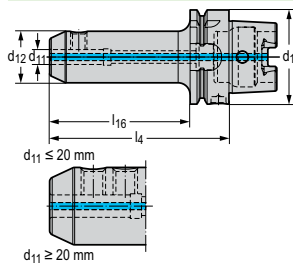
HSK DIN 69893-1 A

Désignation	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
* AB044-H63-W06-065	HSK-A63	6	14,5	65	39	0,76
* AB044-H63-W06-120	HSK-A63	6	14,5	120	94	0,96
* AB044-H63-W06-160	HSK-A63	6	14,5	160	134	1,16
* AB044-H63-W08-065	HSK-A63	8	19,5	65	39	0,82
* AB044-H63-W08-120	HSK-A63	8	19,5	120	94	1,1
* AB044-H63-W08-160	HSK-A63	8	19,5	160	134	1,38
* AB044-H63-W10-065	HSK-A63	10	24,5	65	39	0,92
* AB044-H63-W10-120	HSK-A63	10	24,5	120	94	1,3
* AB044-H63-W10-160	HSK-A63	10	24,5	160	134	1,68
* AB044-H63-W12-080	HSK-A63	12	29,5	80	54	1,2
* AB044-H63-W12-120	HSK-A63	12	29,5	120	94	1,6
* AB044-H63-W12-160	HSK-A63	12	29,5	160	134	1,8
* AB044-H63-W14-080	HSK-A63	14	31,5	80	54	1,28
* AB044-H63-W14-120	HSK-A63	14	31,5	120	94	1,75
* AB044-H63-W14-160	HSK-A63	14	31,5	160	134	2,21
* AB044-H63-W16-080	HSK-A63	16	35,5	80	54	1,42
* AB044-H63-W16-120	HSK-A63	16	35,5	120	94	1,96
* AB044-H63-W16-160	HSK-A63	16	35,5	160	134	2,5
* AB044-H63-W18-080	HSK-A63	18	37,5	80	54	1,5
* AB044-H63-W18-120	HSK-A63	18	37,5	120	94	2,08
* AB044-H63-W18-160	HSK-A63	18	37,5	160	134	2,66
* AB044-H63-W20-080	HSK-A63	20	39,5	80	54	1,6
* AB044-H63-W20-120	HSK-A63	20	39,5	120	94	2,25
* AB044-H63-W20-160	HSK-A63	20	39,5	160	134	2,9
* AB044-H63-W25-110	HSK-A63	25	44,5	110	84	2,8
* AB044-H63-W25-160	HSK-A63	25	44,5	160	64,5	3,96
* AB044-H63-W32-110	HSK-A63	32	55,5	110	71,5	3,32
* AB044-H63-W32-160	HSK-A63	32	55,5	160	71,5	4,22
* AB044-H63-W40-125	HSK-A63	40	59,5	125	79,5	3,9
* AB044-H100-W06-080	HSK-A100	6	14,5	80	51	2,06
* AB044-H100-W06-160	HSK-A100	6	14,5	160	131	2,5
* AB044-H100-W08-080	HSK-A100	8	19,5	80	51	2,1
* AB044-H100-W08-160	HSK-A100	8	19,5	160	131	2,54
* AB044-H100-W10-080	HSK-A100	10	24,5	80	51	2,46
* AB044-H100-W10-160	HSK-A100	10	24,5	160	131	2,9
* AB044-H100-W12-080	HSK-A100	12	29,5	80	51	2,6

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️


Outil de coupe


HSK DIN 69893-1 A

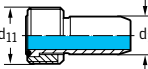
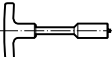
Désignation	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
★ AB044-H100-W12-160	HSK-A100	12	29,5	160	131	3,4
★ AB044-H100-W14-080	HSK-A100	14	31,5	80	51	2,9
★ AB044-H100-W14-160	HSK-A100	14	31,5	160	131	3,54
★ AB044-H100-W16-100	HSK-A100	16	33,5	100	71	3,1
★ AB044-H100-W16-160	HSK-A100	16	33,5	160	131	3,86
★ AB044-H100-W18-100	HSK-A100	18	37,5	100	71	3,12
★ AB044-H100-W18-160	HSK-A100	18	37,5	160	131	3,96
★ AB044-H100-W20-100	HSK-A100	20	39,5	100	71	3,2
★ AB044-H100-W20-160	HSK-A100	20	39,5	160	131	4,26
★ AB044-H100-W25-100	HSK-A100	20	44,5	100	71	3,9
★ AB044-H100-W25-160	HSK-A100	25	44,5	160	131	5,4
★ AB044-H100-W32-100	HSK-A100	32	55,5	100	71	4,55
★ AB044-H100-W32-160	HSK-A100	32	55,5	160	131	6,36
★ AB044-H100-W40-120	HSK-A100	40	59,5	120	91	4,65

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

d ₁₁ [mm]	6	8	10	12-14	16-18	20	25	32-40
 Vis de serrage DIN 1835-B	FS835 (SW 3)	M08X010 (SW 4)	M10X012 (SW 5)	M12X016 (SW 6)	M14X016 (SW 6)	M16X016 (SW 8)	M18X2X020 (SW 10)	M20X2X020 (SW 10)

Accessoires

d ₁	HSK-A100	HSK-A63
 Transfert de lubrifiant	FS1065	FS1064
 Clé	FS953	FS952

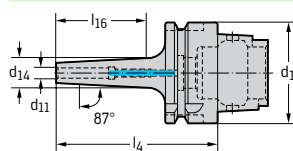
Attachement à fretter DIN 69893 -1 A

A560.H mm



– Pour outils à queue cylindrique conformes à la norme DIN 1835 (h6 ou supérieur)

Outil de coupe



HSK DIN 69893-1 A


Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
A560.H63A.05.080	HSK-A63	5	14,6	80	45	0,72
A560.H63A.06.080	HSK-A63	6	16,6	80	45	0,69
A560.H63A.08.080	HSK-A63	8	20,6	80	45	0,76
A560.H63A.10.085	HSK-A63	10	25,2	85	50	0,79
A560.H63A.12.090	HSK-A63	12	29,8	90	55	0,93
A560.H63A.16.095	HSK-A63	16	35	95	67	1,03
A560.H63A.20.100	HSK-A63	20	41	100	68	1,19
A560.H63A.25.115	HSK-A63	25	47,8	115	85	1,46

Qualité d'équilibrage : G6,3 pour n = 25 000 tr/min

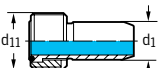
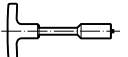
Accessoires pour HSK – voir Pièces de montage et accessoires

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

d ₁₁	5	6	8	10	12	16–25
 Tige fileté	FS1137 (SW 2)	FS1138 (SW 2,5)	FS1139 (SW 3)	FS1140 (SW 4)	FS1141 (SW 5)	FS1142 (SW 5)

Accessoires

d ₁	HSK-A63
 Transfert de lubrifiant	FS1064
 Clé	FS952

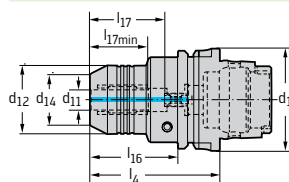
Mandrin de serrage hydraulique DIN 69893-1 A

AK182.H



– Pour outils à queue conformes à la norme DIN 1835, forme A

Outil de coupe



Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	l ₇ mm	l _{7min} mm	kg
AK182.H63.080.12	HSK-A63	12	42	32	80	34	46	36	1,25
AK182.H63.080.20	HSK-A63	20	52,5	38	80	54	51	41	1,39
AK182.H100.090.20	HSK-A100	20	52,5	38	90	61	51	41	2,78
AK182.H100.100.32	HSK-A100	32	72	58,5	100	71	61	51	3,79

HSK DIN 69893-1 A

Accessoires pour HSK – voir Pièces de montage et accessoires

Accessoires

	d ₁₁	12	20	32
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.	FS2189	FS2199	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.	FS2190	FS2200	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.	FS2191	FS2201	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.	FS2192	FS2202	FS2222
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2203	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.	FS2193	FS2204	FS2223
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2205	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2206	FS2224
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2207	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2208	FS2225

LI : lubrification interne

LP : lubrification périphérique

E2

**WALTER
SELECT**

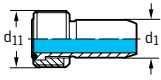
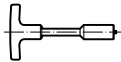
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

●● Application principale ● Autre application

Nouveautés au sein de la gamme = 🆕 🆕 🆕 / ★

Accessoires		d_{11}	12	20	32
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2209	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2210	FS2226
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2211	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2212	FS2227
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles réduction étanches pr lub int.				FS2228
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles réduction étanches pr lub int.				FS2229
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles réduction étanches pr lub int.				FS2230
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK		FS2194	FS2213	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK		FS2195	FS2214	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK		FS2196	FS2215	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK		FS2197	FS2216	FS2231
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK		FS2198	FS2217	FS2232
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK			FS2218	FS2233
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK			FS2219	FS2234
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK			FS2220	FS2235
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK			FS2221	FS2236
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK				FS2237
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK				FS2238
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK				FS2239

LJ : lubrification interne
LP : lubrification périphérique

Accessoires				
	d_{11}	12	20	32
	Transfert de lubrifiant	FS1064	FS1065	FS1065
	Clé	FS952	FS953	FS953

LI : lubrification interne
 LP : lubrification périphérique

Attachement de serrage hydraulique fin DIN 69893-1 A

AB019-H mm



– Pour outils à queue conformes à la norme DIN 1835, forme A

Outil de coupe		d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	l _{17min} mm	kg
<p>HSK DIN 69893-1 A</p>	AB019-H63-P06-080	HSK-A63	6	27	21	80	54	38,2	28,2	0,87
	AB019-H63-P06-120	HSK-A63	6	27	21	120	94	38,2	28,2	1,04
	AB019-H63-P08-080	HSK-A63	8	27	21	80	54	38,2	28,2	0,86
	AB019-H63-P08-120	HSK-A63	8	27	21	120	94	38,2	28,2	1
	AB019-H63-P10-085	HSK-A63	10	32	24	85	59	42,7	32,7	0,9
	AB019-H63-P10-120	HSK-A63	10	32	24	120	94	43,2	33,2	1,1
	AB019-H63-P12-090	HSK-A63	12	32	24	90	64	47,7	37,7	0,9
	AB019-H63-P12-120	HSK-A63	12	32	24	120	94	47,7	37,7	1,1
	AB019-H63-P14-090	HSK-A63	14	34	27	90	64	48,7	38,7	0,99
	AB019-H63-P14-120	HSK-A63	14	34	27	120	94	48,7	38,8	1,19
	AB019-H63-P16-095	HSK-A63	16	34	27	95	69	53,2	43,2	1
	AB019-H63-P16-120	HSK-A63	16	34	27	120	94	53,2	43,2	1,16
	AB019-H63-P20-100	HSK-A63	20	42	33	100	74	55,7	45,7	1,17
	AB019-H63-P20-120	HSK-A63	20	42	33	120	94	55,7	45,7	1,39
	AB019-H100-P06-085	HSK-A100	6	27	21	85	56	36,7	26,7	2,2
	AB019-H100-P06-120	HSK-A100	6	27	21	120	91	38,2	28,2	2,3
	AB019-H100-P08-085	HSK-A100	8	27	21	85	56	36,7	26,7	2,2
	AB019-H100-P08-120	HSK-A100	8	27	21	120	91	38,7	28,7	2,3
	AB019-H100-P10-090	HSK-A100	10	32	24	90	61	42,7	32,7	2,2
	AB019-H100-P10-120	HSK-A100	10	32	24	120	91	43,3	33,2	2,4
AB019-H100-P12-095	HSK-A100	12	32	24	95	66	47,7	37,7	2,2	
AB019-H100-P12-120	HSK-A100	12	32	24	120	91	47,7	37,7	2,36	
AB019-H100-P16-100	HSK-A100	16	34	27	100	71	53,2	43,2	2,3	
AB019-H100-P16-120	HSK-A100	16	34	27	120	91	53,2	43,2	2,4	
AB019-H100-P20-105	HSK-A100	20	42	33	105	76	55,7	45,7	2,45	
AB019-H100-P20-120	HSK-A100	20	42	33	120	91	55,7	45,7	2,6	

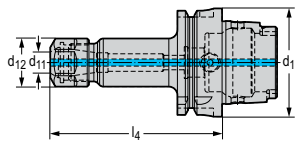
Accessoires		d ₁	HSK-A100	HSK-A63
	Transfert de lubrifiant		FS1065	FS1064
	Clé		FS953	FS952

●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Mandrin pour pinces de serrage ER DIN 69893-1 A avec lubrification interne

 AB009-H mm


Outil de coupe



HSK DIN 69893-1 A


Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	Pinces de serrage	kg
★ AB009-H63-ER16-075	HSK-A63	1-10	28	75	ER16	0,82
★ AB009-H63-ER16-100	HSK-A63	1-10	28	100	ER16	1
★ AB009-H63-ER16-130	HSK-A63	1-10	28	130	ER16	1,15
★ AB009-H63-ER16-160	HSK-A63	1-10	28	160	ER16	0
★ AB009-H63-ER16-200	HSK-A63	1-10	28	200	ER16	0
★ AB009-H63-ER20-075	HSK-A63	1-13	34	75	ER20	0
★ AB009-H63-ER20-100	HSK-A63	1-13	34	100	ER20	1,09
★ AB009-H63-ER20-130	HSK-A63	1-13	34	130	ER20	0
★ AB009-H63-ER20-160	HSK-A63	1-13	34	160	ER20	0
★ AB009-H63-ER20-200	HSK-A63	1-13	34	200	ER20	0
★ AB009-H63-ER25-075	HSK-A63	1-16	42	75	ER25	0,98
★ AB009-H63-ER25-100	HSK-A63	1-16	42	100	ER25	1,16
★ AB009-H63-ER25-130	HSK-A63	1-16	42	130	ER25	1,3
★ AB009-H63-ER25-160	HSK-A63	1-16	42	160	ER25	0
★ AB009-H63-ER25-200	HSK-A63	1-16	42	200	ER25	0
★ AB009-H63-ER32-075	HSK-A63	1-20	50	75	ER32	1,12
★ AB009-H63-ER32-100	HSK-A63	1-20	50	100	ER32	1,3
★ AB009-H63-ER32-130	HSK-A63	1-20	50	130	ER32	1,4
★ AB009-H63-ER32-160	HSK-A63	1-20	50	160	ER32	0
★ AB009-H63-ER32-200	HSK-A63	1-20	50	200	ER32	0
★ AB009-H63-ER11-075	HSK-A63	1-6	19	75	ER11	0,77
★ AB009-H63-ER40-085	HSK-A63	2-26	63	85	ER40	0
★ AB009-H63-ER40-120	HSK-A63	2-26	63	120	ER40	1,65
★ AB009-H63-ER40-130	HSK-A63	2-26	63	130	ER40	0
★ AB009-H63-ER40-160	HSK-A63	2-26	63	160	ER40	2,89
★ AB009-H63-ER40-200	HSK-A63	2-26	63	200	ER40	0
★ AB009-H100-ER16-100	HSK-A100	1-10	28	100	ER16	2,1
★ AB009-H100-ER16-130	HSK-A100	1-10	28	130	ER16	2,25
★ AB009-H100-ER16-160	HSK-A100	1-10	28	160	ER16	2,8
★ AB009-H100-ER16-200	HSK-A100	1-10	28	200	ER16	2,87
★ AB009-H100-ER20-100	HSK-A100	1-13	34	100	ER20	0
★ AB009-H100-ER20-130	HSK-A100	1-13	34	130	ER20	0
★ AB009-H100-ER20-160	HSK-A100	1-13	34	160	ER20	0
★ AB009-H100-ER25-100	HSK-A100	1-16	42	100	ER25	2,5
★ AB009-H100-ER25-130	HSK-A100	1-16	42	130	ER25	2,4
★ AB009-H100-ER25-160	HSK-A100	1-16	42	160	ER25	3,2
★ AB009-H100-ER25-200	HSK-A100	1-16	42	200	ER25	0
★ AB009-H100-ER32-100	HSK-A100	1-20	50	100	ER32	2,8
★ AB009-H100-ER32-130	HSK-A100	1-20	50	130	ER32	2,65
★ AB009-H100-ER32-160	HSK-A100	1-20	50	160	ER32	3,6
★ AB009-H100-ER32-200	HSK-A100	1-20	50	200	ER32	0
★ AB009-H100-ER40-120	HSK-A100	2-26	63	120	ER40	3,34
★ AB009-H100-ER40-160	HSK-A100	2-26	63	160	ER40	4,6
★ AB009-H100-ER40-200	HSK-A100	2-26	63	200	ER40	5,16

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

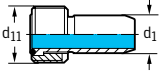
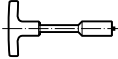
**WALTER
SELECT**

 ●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😞

Pièces de montage

Pincés de serrage		ER11	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
	Ecrou de serrage pour lub. interne	FS2557	FS1448	FS1359	FS1449	FS1360	FS1450

Accessoires

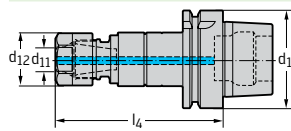
d_1		HSK-A100	HSK-A63
	Transfert de lubrifiant	FS1065	FS1064
	Clé	FS953	FS952

Attachement de taraudage synchrone

AB035-H



Outil de coupe



HSK DIN 69893-1 A

Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	Pinces de serrage	kg
AB035-H63-ER20-108	HSK-A63	M4-M12	33,7	108,1	ER20	1,09
AB035-H63-ER25-128	HSK-A63	M8-M20	42	127,5	ER25	1,46
AB035-H63-ER40-160	HSK-A63	M16-M30	62,7	159,9	ER40	2,86
AB035-H100-ER20-115	HSK-A100	M4-M12	33,7	144,6	ER20	2,51
AB035-H100-ER25-134	HSK-A100	M8-M20	42	134	ER25	2,94
AB035-H100-ER40-164	HSK-A100	M16-M30	62,7	163,4	ER40	4,18

En cas d'utilisation du mandrin pour pince de serrage pour une lubrification interne, utiliser les rondelles d'étanchéité mentionnées sous Pièces de montage et accessoires
L'utilisation du mandrin sans rondelle d'étanchéité risque d'endommager l'écrou de serrage !

Pinces de serrage – voir Pièces de montage et accessoires

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Pinces de serrage	ER20	ER25	ER40
Ecrou de serrage pour lub. interne	FS1359	FS1449	FS1450

Accessoires

Pinces de serrage	ER20-ER40
Transfert de lubrifiant	FS1065
Clé	FS953

Attachement de taraudage synchrone

AB035-W



– Compensation minimale intégrée dans le sens axial et radial

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	Pinces de serrage	kg
		AB035-W25-ER11-052	25	M2-M5	18,7	51,9	ER11	0,42
		AB035-W25-ER20-069	25	M4-M12	33,7	68,7	ER20	0,76
		AB035-W25-ER25-088	25	M8-M20	41,7	88,1	ER25	1,28

DIN 6535 HE, turned 180° DIN 6535 HB

En cas d'utilisation du mandrin pour pince de serrage pour une lubrification interne, utiliser les rondelles d'étanchéité mentionnées sous Pièces de montage et accessoires
L'utilisation du mandrin sans rondelle d'étanchéité risque d'endommager l'écrou de serrage !

Pinces de serrage – voir Pièces de montage et accessoires

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		Pinces de serrage	ER11	ER20	ER25
		Écrou de serrage pour lub. interne	FS2556	FS1359	FS1449
		Écrou de serrage pour lub. interne	FS2557		

FS2556 correspond à ER11-4.5

FS2557 correspond à ER11-6

Accessoires		Pinces de serrage	ER11	ER20	ER25
		Clé à ergots	FS2554	FS2553	FS1544

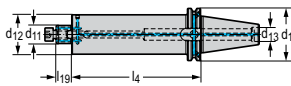
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Attachement porte-fraise DIN 69871 AD/B

 AB001-S mm


– Pour outils de fraisage avec alésage cylindrique selon DIN 138

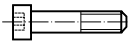

Outil de coupe

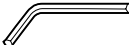
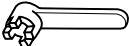


SK DIN 69871 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	d ₁₃	kg
★ AB001-S40-B16-035	SK40	16	36	35	17	M16	0,04
★ AB001-S40-B16-100	SK40	16	36	100	17	M16	1,47
★ AB001-S40-B16-160	SK40	16	36	160	17	M16	1,82
★ AB001-S40-B22-035	SK40	22	48	35	19	M16	1,16
★ AB001-S40-B22-100	SK40	22	48	100	19	M16	2,02
★ AB001-S40-B22-160	SK40	22	48	160	19	M16	2,86
★ AB001-S40-B27-035	SK40	27	48	35	21	M16	1,08
★ AB001-S40-B27-100	SK40	27	60	100	21	M16	2,59
★ AB001-S40-B27-160	SK40	27	60	160	21	M16	3,7
★ AB001-S40-B32-050	SK40	32	78	50	24	M16	1,82
★ AB001-S40-B32-100	SK40	32	78	100	24	M16	3,51
★ AB001-S40-B32-160	SK40	32	78	160	24	M16	4,2
★ AB001-S40-B40-060	SK40	40	87	60	27	M16	2,49
★ AB001-S40-B40-100	SK40	40	87	100	27	M16	3,2
★ AB001-S40-B40-160	SK40	40	87	160	27	M16	4,2
★ AB001-S50-B16-035	SK50	16	36	35	17	M24	2,9
★ AB001-S50-B16-100	SK50	16	36	100	17	M24	3,3
★ AB001-S50-B16-160	SK50	16	36	160	17	M24	4
★ AB001-S50-B22-035	SK50	22	48	35	19	M24	3
★ AB001-S50-B22-100	SK50	22	48	100	19	M24	3,03
★ AB001-S50-B22-160	SK50	22	48	160	19	M24	4,28
★ AB001-S50-B27-035	SK50	27	60	35	21	M24	3,2
★ AB001-S50-B27-100	SK50	27	60	100	21	M24	4,47
★ AB001-S50-B27-160	SK50	27	60	160	21	M24	5,33
★ AB001-S50-B32-035	SK50	32	78	35	24	M24	3,49
★ AB001-S50-B32-100	SK50	32	78	100	24	M24	5,78
★ AB001-S50-B32-160	SK50	32	78	160	24	M24	7,97
★ AB001-S50-B40-050	SK50	40	89	50	27	M24	4,48
★ AB001-S50-B40-100	SK50	40	89	100	27	M24	6,34
★ AB001-S50-B40-160	SK50	40	87	160	27	M24	6,7
★ AB001-S50-B60-050	SK50	60	127	50	40	M24	5,5
★ AB001-S50-B60-100	SK50	60	127	100	40	M24	5,7

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		16	22	27	32	40	60
	d _H [mm]						
	Vis de serrage ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)	
	Vis de serrage de fraise DIN 6367						FS912

Accessoires		16	22	27	32	40	60
	d _H [mm]						
	Clé ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)	
	Clé pour vis de serrage						FS913

Attachement SK – amortissement des vibrations

 AC001-S
Accure-tec®


- Pour outils de fraisage avec alésage cylindrique selon DIN 138
- Avec amortissement des vibrations préréglé

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	d ₁₃	kg
 SK DIN 69871 AD/B		AC001-S40-B16-160	SK40	16	38	160	17	M16	2,12
		AC001-S40-B22-210	SK40	22	48	210	19	M16	3,74
		AC001-S50-B22-210	SK50	22	48	210	19	M24	5,36
		AC001-S50-B27-260	SK50	27	60	260	21	M24	8,52
		AC001-S50-B32-330	SK50	32	78	330	24	M24	14,96
		AC001-S50-B40-350	SK50	40	89	350	27	M24	20,36

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		d ₁₁	16	22	27	32	40
	Vis de serrage ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Accessoires		d ₁₁	16	22	27	32	40
	Clé ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Classe de résistance pour la vis de serrage 12.9

Attachement porte-fraise MAS-BT JIS B 6339

AB001-J mm



– Pour outils de fraisage avec alésage cylindrique selon DIN 138

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	d ₁₃	kg
	JIS B 6339 AD/B	★ AB001-J40-B16-035	BT40	16	36	35	17	M16	0,96
		★ AB001-J40-B16-100	BT40	16	36	100	17	M16	1,58
		★ AB001-J40-B16-160	BT40	16	36	160	17	M16	1,89
		★ AB001-J40-B22-035	BT40	22	48	35	19	M16	1,21
		★ AB001-J40-B22-100	BT40	22	48	100	19	M16	2,07
		★ AB001-J40-B22-160	BT40	22	48	160	19	M16	2,74
		★ AB001-J40-B27-035	BT40	27	48	35	21	M16	1,26
		★ AB001-J40-B27-100	BT40	27	59	100	21	M16	2,66
		★ AB001-J40-B27-160	BT40	27	59	160	21	M16	3,72
		★ AB001-J40-B32-065	BT40	32	78	65	24	M16	2,3
		★ AB001-J40-B32-100	BT40	32	78	100	24	M16	3,69
		★ AB001-J40-B40-070	BT40	40	87	70	27	M16	3,08
		★ AB001-J40-B40-100	BT40	40	87	100	27	M16	4,04
		★ AB001-J40-B40-160	BT40	40	87	160	27	M16	5,06
		★ AB001-J50-B16-050	BT50	16	36	50	17	M24	2,9
		★ AB001-J50-B16-100	BT50	16	36	100	17	M24	3,3
		★ AB001-J50-B16-160	BT50	16	36	160	17	M24	4,31
		★ AB001-J50-B22-055	BT50	22	48	55	19	M24	4,05
		★ AB001-J50-B22-100	BT50	22	48	100	19	M24	4,53
		★ AB001-J50-B22-160	BT50	22	48	160	19	M24	5,38
		★ AB001-J50-B27-055	BT50	27	60	55	21	M24	4,23
		★ AB001-J50-B27-100	BT50	27	60	100	21	M24	5,05
		★ AB001-J50-B27-160	BT50	27	60	160	21	M24	6,41
		★ AB001-J40-B32-160	BT50	32	78	160	24	M24	4,5
		★ AB001-J50-B32-055	BT50	32	78	55	24	M24	4,52
		★ AB001-J50-B32-100	BT50	32	78	100	24	M24	6,1
		★ AB001-J50-B32-160	BT50	32	78	160	24	M24	8,35
		★ AB001-J50-B40-055	BT50	40	89	55	27	M24	4
		★ AB001-J50-B40-100	BT50	40	87	100	27	M24	7,08
		★ AB001-J50-B40-160	BT50	40	87	160	27	M24	8,21

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		d ₁₁ [mm]	16	22	27	32	40
	Vis de serrage ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Accessoires		d ₁₁ [mm]	16	22	27	32	40
	Clé ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Attachement MAS-BT – amortissement des vibrations

 AC001-J
Accure-tec®


- Pour outils de fraisage avec alésage cylindrique selon DIN 138
- Avec amortissement des vibrations préréglé

Outil de coupe

	Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	d ₁₃	kg
 JIS B 6339 AD/B	AC001-J40-B16-160	BT40	16	38	160	17	M16	2,22
	AC001-J40-B22-210	BT40	22	48	210	19	M16	3,78
	AC001-J40-B27-260	BT40	27	60	260	21	M16	6,86
	AC001-J50-B22-210	BT50	22	48	210	19	M24	6,08
	AC001-J50-B27-260	BT50	27	60	260	21	M24	9,06
	AC001-J50-B32-330	BT50	32	78	330	24	M24	15,34
	AC001-J50-B40-350	BT50	40	89	350	27	M24	20,7

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison
 Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d ₁₁	16	22	27	32	40
 Vis de serrage ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Accessoires

	d ₁₁	16	22	27	32	40
 Clé ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Classe de résistance pour la vis de serrage 12.9

Mandrin porte-fraise ASME B5.50

AB001.K inch



– Pour outils de fraisage avec alésage cylindrique selon DIN 138

Outil de coupe		Désignation	d_1	d_{11} inch	d_{12} inch	l_4 inch	l_{19} inch	d_{13}	
<p>ASME B 5.50</p>	AB001.K40-B19-038	CAT40	0,750	1,750	1,500	0,687	5/8"-11	2,205	
	AB001.K40-B26-051	CAT40	1,000	2,250	2,000	0,687	5/8"-11	3,086	
	AB001.K40-B31-102	CAT40	1,250	2,750	4,000	0,687	5/8"-11	5,732	
	AB001.K40-B38-061	CAT40	1,500	3,750	2,400	0,937	5/8"-11	6,173	
	AB001.K50-B19-038	CAT50	0,750	2,750	1,500	0,687	1"-8	6,834	
	AB001.K50-B26-051	CAT50	1,000	2,250	2,000	0,687	1"-8	7,496	
	AB001.K50-B26-102	CAT50	1,000	2,250	4,000	0,687	1"-8	9,480	
	AB001.K50-B31-038	CAT50	1,250	2,750	1,500	0,687	1"-8	7,562	
	AB001.K50-B38-061	CAT50	1,500	3,750	2,400	0,937	1"-8	10,296	
	AB001.K50-B38-102	CAT50	1,500	3,750	4,000	0,937	1"-8	13,999	
	AB001.K50-B63-061	CAT50	2,500	4,875	2,400	1,125	1"-8	13,779	

Attachement CAT-V – amortissement des vibrations

AC001.K inch

Accure-tec®



- Pour outils de fraisage avec alésage cylindrique selon DIN 138
- Avec amortissement des vibrations préréglé

Outil de coupe

	Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ inch	d ₁₃	lbs
	AC001.K40-B19-191	CAT40	0.750	7,500	5/8"-11	6,834
	AC001.K40-B26-229	CAT40	1.000	9,000	5/8"-11	13,007
	AC001.K50-B19-191	CAT50	0.750	7,500	1"-8	11,023
	AC001.K50-B26-229	CAT50	1.000	9,000	1"-8	17,637
	ASME B 5.50	AC001.K50-B38-349	CAT50	1.500	13,750	1"-8

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison

Attachement CAT-V conique – amortissement des vibrations

AC001.K inch

Accure-tec®



- Pour outils de fraisage avec alésage cylindrique selon DIN 138
- Avec amortissement des vibrations pré réglé

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ inch	d ₁₃	
		AC001.K40-B19-229	CAT40	0.750	9,000	5/8"-11	10,097
		AC001.K50-B19-229	CAT50	0.750	9,000	1"-8	13,889
		AC001.K50-B26-305	CAT50	1.000	12,000	1"-8	24,03

ASME B 5.50

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison

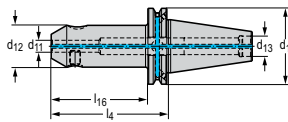
E2

WALTER SELECT	●● Application principale ● Autre application L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️
--------------------------	--

Attachement Weldon DIN 69871 AD/B

AB044-S

mm

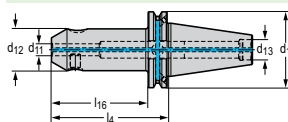

Outil de coupe


SK DIN 69871 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
★ AB044-S40-W06-050	SK40	6	12,3	50	29	M16	0,91
★ AB044-S40-W06-100	SK40	6	12,3	100	79	M16	1,06
★ AB044-S40-W06-160	SK40	6	12,3	160	141	M16	0,93
★ AB044-S40-W08-050	SK40	8	15,3	50	29	M16	0,82
★ AB044-S40-W08-100	SK40	8	15,3	100	79	M16	1,14
★ AB044-S40-W08-160	SK40	8	15,3	160	141	M16	1,42
★ AB044-S40-W10-050	SK40	10	20	50	29	M16	0,92
★ AB044-S40-W10-100	SK40	10	20	100	79	M16	1,34
★ AB044-S40-W10-160	SK40	10	20	160	141	M16	1,81
★ AB044-S40-W12-050	SK40	12	27	50	29	M16	1,07
★ AB044-S40-W12-100	SK40	12	27	100	79	M16	1,57
★ AB044-S40-W12-160	SK40	12	27	160	141	M16	2,2
★ AB044-S40-W14-050	SK40	14	29	50	31	M16	1,2
★ AB044-S40-W14-100	SK40	14	29	100	81	M16	1,2
★ AB044-S40-W14-160	SK40	14	29	160	141	M16	2,51
★ AB044-S40-W16-063	SK40	16	33	63	42	M16	1,35
★ AB044-S40-W16-100	SK40	16	33	100	79	M16	1,79
★ AB044-S40-W16-160	SK40	16	33	160	141	M16	2,7
★ AB044-S40-W18-063	SK40	18	35	63	44	M16	1,5
★ AB044-S40-W18-100	SK40	18	35	100	81	M16	1,6
★ AB044-S40-W18-160	SK40	18	35	160	141	M16	2,83
★ AB044-S40-W20-063	SK40	20	37	63	42	M16	1,26
★ AB044-S40-W20-100	SK40	20	37	100	79	M16	1,84
★ AB044-S40-W20-160	SK40	20	37	160	141	M16	2,8
★ AB044-S40-W25-100	SK40	25	50	100	100	M16	2,24
★ AB044-S40-W25-120	SK40	25	50	120	101	M16	2,9
★ AB044-S40-W25-160	SK40	25	50	160	141	M16	3,9
★ AB044-S40-W32-100	SK40	32	58,1	100	100	M16	2,54
★ AB044-S40-W32-120	SK40	32	58,1	120	101	M16	3,7
★ AB044-S40-W32-160	SK40	40	58,1	160	141	M16	4,81
★ AB044-S40-W40-120	SK40	40	60,7	120	101	M16	2,91
★ AB044-S50-W06-063	SK50	6	12,3	63	44	M24	2,7
★ AB044-S50-W06-100	SK50	6	12,3	100	81	M24	2,75
★ AB044-S50-W06-160	SK50	6	12,3	160	141	M24	3,3
★ AB044-S50-W08-063	SK50	8	15,3	63	44	M24	2,71
★ AB044-S50-W08-100	SK50	8	15,3	100	81	M24	2,76

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Outil de coupe



SK DIN 69871 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	h ₁₆ mm	d ₁₃	kg
* AB044-S50-W08-160	SK50	8	15,3	160	141	M24	3,3
* AB044-S50-W10-063	SK50	10	20	63	44	M24	2,91
* AB044-S50-W10-100	SK50	10	20	100	81	M24	2,96
* AB044-S50-W10-160	SK50	10	20	160	141	M24	3,6
* AB044-S50-W12-063	SK50	12	27	63	41	M24	3
* AB044-S50-W12-100	SK50	12	27	100	81	M24	3,5
* AB044-S50-W12-160	SK50	12	27	160	141	M24	3,9
* AB044-S50-W14-063	SK50	14	29	63	44	M24	3
* AB044-S50-W14-100	SK50	14	29	100	81	M24	3,06
* AB044-S50-W14-160	SK50	14	29	160	141	M24	4
* AB044-S50-W16-063	SK50	16	33	63	41	M24	3
* AB044-S50-W16-100	SK50	16	33	100	81	M24	3,09
* AB044-S50-W16-160	SK50	16	33	160	141	M24	4,4
* AB044-S50-W18-063	SK50	18	35	63	44	M24	3
* AB044-S50-W18-100	SK50	18	35	100	81	M24	3,08
* AB044-S50-W18-160	SK50	18	35	160	141	M24	4,4
* AB044-S50-W20-063	SK50	20	37	63	41	M24	3,27
* AB044-S50-W20-100	SK50	20	37	100	78	M24	3,82
* AB044-S50-W20-160	SK50	20	37	160	141	M24	4,6
* AB044-S50-W25-080	SK50	25	50	80	58	M24	3,92
* AB044-S50-W25-120	SK50	25	50	120	98	M24	4,45
* AB044-S50-W25-160	SK50	25	50	160	141	M24	5,9
* AB044-S50-W32-100	SK50	32	58,1	100	78	M24	4,6
* AB044-S50-W32-160	SK50	32	58,1	160	138	M24	6,54
* AB044-S50-W40-100	SK50	40	80,7	100	78	M24	5,5
* AB044-S50-W40-160	SK50	40	60,7	160	141	M24	6,2

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

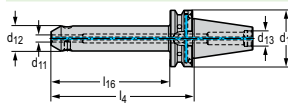


d ₁₁ [mm]	6	8	10	12	14-18	16	20	25	32-40
Vis de serrage DIN 1835-B	FS835 (SW 3)	M08X010 (SW 4)	M10X012 (SW 5)	M12X016 (SW 6)		M14X016 (SW 6)	M16X016 (SW 8)	M18X2X020 (SW 10)	M20X2X020 (SW 10)

Attachement Weldon MAS-BT JIS B 6339

AB044-J mm


Outil de coupe

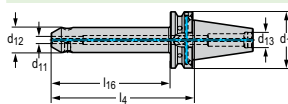


JIS B 6339 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
★ AB044-J40-W06-050	BT40	6	12,3	50	23	M16	0,9
★ AB044-J40-W06-100	BT40	6	12,3	100	71	M16	1,21
★ AB044-J40-W06-160	BT40	6	12,3	160	133	M16	1,36
★ AB044-J40-W08-050	BT40	8	15,3	50	23	M16	0,9
★ AB044-J40-W08-100	BT40	8	15,3	100	71	M16	1,27
★ AB044-J40-W08-160	BT40	8	15,3	160	133	M16	1,46
★ AB044-J40-W10-063	BT40	10	20	63	36	M16	1,1
★ AB044-J40-W10-100	BT40	10	20	100	71	M16	1,44
★ AB044-J40-W10-160	BT40	10	20	160	133	M16	1,63
★ AB044-J40-W12-063	BT40	12	27	63	34	M16	1,23
★ AB044-J40-W12-100	BT40	12	27	100	71	M16	1,66
★ AB044-J40-W12-160	BT40	12	27	160	133	M16	1,86
★ AB044-J40-W14-063	BT40	14	29	63	36	M16	1,26
★ AB044-J40-W14-100	BT40	14	29	100	73	M16	1,68
★ AB044-J40-W14-160	BT40	14	29	160	133	M16	1,85
★ AB044-J40-W16-063	BT40	16	33	63	34	M16	1,41
★ AB044-J40-W16-100	BT40	16	33	100	71	M16	1,84
★ AB044-J40-W16-160	BT40	16	33	160	133	M16	2,1
★ AB044-J40-W18-063	BT40	18	35	63	36	M16	1,24
★ AB044-J40-W18-100	BT40	18	35	100	73	M16	1,85
★ AB044-J40-W18-160	BT40	18	35	160	133	M16	2,22
★ AB044-J40-W20-063	BT40	20	37	63	34	M16	1,37
★ AB044-J40-W20-100	BT40	20	37	100	71	M16	1,96
★ AB044-J40-W20-160	BT40	20	37	160	133	M16	2,33
★ AB044-J40-W25-090	BT40	25	44	90	61	M16	2,03
★ AB044-J40-W25-120	BT40	25	44	120	93	M16	2,24
★ AB044-J40-W25-160	BT40	25	44	160	133	M16	2,62
★ AB044-J40-W32-100	BT40	32	57	100	100	M16	2,4
★ AB044-J40-W32-120	BT40	32	57	120	93	M16	2,65
★ AB044-J40-W32-160	BT40	32	57	160	113	M16	3,01
★ AB044-J50-W06-063	BT50	6	12,3	63	22	M24	3,81
★ AB044-J50-W08-063	BT50	8	15,3	63	22	M24	3,84
★ AB044-J50-W08-100	BT50	8	15,3	100	62	M24	4,26
★ AB044-J50-W08-160	BT50	8	15,3	160	102	M24	4,7
★ AB044-J50-W10-070	BT50	10	20	70	29	M24	3,9
★ AB044-J50-W10-100	BT50	10	20	100	62	M24	4,33

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Outil de coupe



JIS B 6339 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
★ AB044-J50-W10-160	BT50	10	20	160	102	M24	4,85
★ AB044-J50-W12-080	BT50	12	26,8	80	36	M24	4,09
★ AB044-J50-W12-100	BT50	12	27	100	62	M24	4,33
★ AB044-J50-W12-160	BT50	12	27	160	102	M24	4,76
★ AB044-J50-W14-055	BT50	14	29	55	17	M24	3
★ AB044-J50-W14-100	BT50	14	29	100	62	M24	3,56
★ AB044-J50-W14-160	BT50	14	29	160	102	M24	4
★ AB044-J50-W06-100	BT50	16	12,3	100	62	M24	4,22
★ AB044-J50-W06-160	BT50	16	12,3	160	102	M24	4,63
★ AB044-J50-W16-080	BT50	16	33	80	39	M24	4,16
★ AB044-J50-W16-100	BT50	16	33	100	62	M24	4,33
★ AB044-J50-W16-160	BT50	16	33	160	102	M24	4,82
★ AB044-J50-W18-063	BT50	18	35	63	25	M24	3
★ AB044-J50-W18-100	BT50	18	35	100	62	M24	3,57
★ AB044-J50-W18-160	BT50	18	35	160	102	M24	4,03
★ AB044-J50-W20-080	BT50	20	37	80	39	M24	4,18
★ AB044-J50-W20-100	BT50	20	37	100	59	M24	4,5
★ AB044-J50-W20-160	BT50	20	37	160	102	M24	4,81
★ AB044-J50-W25-100	BT50	25	50	100	59	M24	4,01
★ AB044-J50-W25-120	BT50	25	50	120	62	M24	4,46
★ AB044-J50-W25-160	BT50	25	50	160	119	M24	6
★ AB044-J50-W32-105	BT50	32	58,1	105	64	M24	5,32
★ AB044-J50-W32-160	BT50	32	58,1	160	119	M24	6,98
★ AB044-J50-W40-115	BT50	40	60,7	115	74	M24	5,68
★ AB044-J50-W40-160	BT50	40	60,7	160	102	M24	6,12

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage



d ₁₁ [mm]	6	8	10	12-14	16	18	20	25	32-40
Vin de serrage DIN 1835-B	FS835 (SW 3)	M08X010 (SW 4)	M10X012 (SW 5)	M12X016 (SW 6)	M14X016 (SW 6)	M14X016 (SW 6)	M16X016 (SW 8)	M18X2X020 (SW 10)	M20X2X020 (SW 10)

Attachement queue Weldon ASME B5.50

AB044.K inch



– Pour outils à queue conforme à la norme DIN 1835, forme B

Outil de coupe									
	Désignation	d ₁	d ₁₁ inch	d ₁₂ inch	l ₄ inch	l ₁₆ inch	d ₁₃		
<p>ASME B 5.50</p>	AB044.K40-W07-064	CAT40	0,250	0,654	2,500	1,118	5/8"-11		2,447
	AB044.K40-W09-044	CAT40	0,375	0,772	1,750	1,000	5/8"-11		2,094
	AB044.K40-W09-064	CAT40	0,375	0,787	2,500	1,118	5/8"-11		2,469
	AB044.K40-W13-044	CAT40	0,500	1,012	1,750	1,000	5/8"-11		2,388
	AB044.K40-W13-067	CAT40	0,500	0,890	2,62	1,24	5/8"-11		2,601
	AB044.K40-W15-044	CAT40	0,625	1,012	1,750	1,000	5/8"-11		2,390
	AB044.K40-W15-070	CAT40	0,625	1,039	2,750	1,37	5/8"-11		2,712
	AB044.K40-W19-044	CAT40	0,750	1,012	1,750	1,000	5/8"-11		2,205
	AB044.K40-W19-089	CAT40	0,750	1,150	3,500	2,748	5/8"-11		2,793
	AB044.K40-W26-044	CAT40	1,000	1,567	1,750	1,000	5/8"-11		2,161
	AB044.K40-W26-102	CAT40	1,000	1,398	4,000	3,252	5/8"-11		3,549
	AB044.K40-W31-102	CAT40	1,250	1,685	4,000	4,000	5/8"-11		4,513
	AB044.K40-W39-102	CAT40	1,500	1,906	4,000	4,000	5/8"-11		4,85
	AB044.K50-W13-067	CAT50	0,500	0,882	2,625	1,244	1"-8		7,165
	AB044.K50-W15-095	CAT50	0,625	1,039	3,750	2,37	1"-8		7,804
	AB044.K50-W19-095	CAT50	0,750	1,150	3,750	2,37	1"-8		8,003
	AB044.K50-W26-102	CAT50	1,000	1,398	4,000	2,618	1"-8		8,225
	AB044.K50-W31-102	CAT50	1,250	1,661	4,000	2,618	1"-8		9,105
	AB044.K50-W39-102	CAT50	1,500	1,909	4,000	3,252	1"-8		8,920
	AB044.K50-W51-143	CAT50	2,000	2,909	5,625	4,874	1"-8		16,061

Mandrin de serrage hydraulique DIN 69871

AK182.S mm



– Pour outils à queue conformes à la norme DIN 1835, forme A
 – ISO 7388-1

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	l _{17min} mm	d ₁₃	kg
		AK182.S40.050.12	SK40	12	42	32	50	31	46	36	M16	1,1
		AK182.S40.065.20	SK40	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	M16	1,32
		AK182.S50.065.20	SK50	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	M24	3,04
		AK182.S50.081.32	SK50	32	72	58,5	81	62	61	51	M24	4

SK DIN 69871 AD/B

L'état de livraison est la forme AD. Pour la conversion en forme B, retirer les deux tiges filetées.
 Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison

Accessoires		d ₁₁	12	20	32
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2189	FS2199	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2190	FS2200	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2191	FS2201	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2192	FS2202	FS2222
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2203	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2193	FS2204	FS2223
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2205	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2206	FS2224
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2207	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2208	FS2225
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2209	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2210	FS2226

LI : lubrification interne
 LP : lubrification périphérique

**WALTER
SELECT**

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

●● Application principale ● Autre application

Accessoires		d ₁₁	12	20	32
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2211	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2212	FS2227
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.				FS2228
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.				FS2229
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.				FS2230
	d ₄ = 25 mm Douilles de réduction pour PK		FS2194	FS2213	
	d ₄ = 25 mm Douilles de réduction pour PK		FS2195	FS2214	
	d ₄ = 25 mm Douilles de réduction pour PK		FS2196	FS2215	
	d ₄ = 25 mm Douilles de réduction pour PK		FS2197	FS2216	FS2231
	d ₄ = 25 mm Douilles de réduction pour PK		FS2198	FS2217	FS2232
	d ₄ = 25 mm Douilles de réduction pour PK			FS2218	FS2233
	d ₄ = 25 mm Douilles de réduction pour PK			FS2219	FS2234
	d ₄ = 25 mm Douilles de réduction pour PK			FS2220	FS2235
	d ₄ = 25 mm Douilles de réduction pour PK			FS2221	FS2236
	d ₄ = 25 mm Douilles de réduction pour PK				FS2237
	d ₄ = 25 mm Douilles de réduction pour PK				FS2238
	d ₄ = 25 mm Douilles de réduction pour PK				FS2239

LI : lubrification interne
LP : lubrification périphérique

Mandrin de serrage hydraulique MAS-BT JIS B 6339

AK182.BT



- Pour outils à queue conformes à la norme DIN 1835, forme A
- ISO 7388-2

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	l _{17min} mm	d ₁₃	kg
		AK182.BT30.069.12	BT30	12	42	32	69	31	46	36	M12	0,85
		AK182.BT30.090.20	BT30	20	42	38	90	51	51	41	M12	0,99
		AK182.BT40.058.12	BT40	12	42	32	58	31	46	36	M16	1,25
		AK182.BT40.072.20	BT40	20	49,3	38	72,5	45,5	51	41	M16	1,48
		AK182.BT50.084.20	BT50	20	49,3	38	83,5	45,5	51	41	M24	4,13
		AK182.BT50.090.32	BT50	32	72	58,5	90	52	61	51	M24	4,67

JIS B 6339

L'état de livraison est la forme AD. Pour la conversion en forme B, retirer les deux tiges filetées.
Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison

Accessoires		d ₁₁	12	20	32
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2189	FS2199	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2190	FS2200	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2191	FS2201	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2192	FS2202	FS2222
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2203	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2193	FS2204	FS2223
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2205	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2206	FS2224
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2207	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2208	FS2225
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2209	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2210	FS2226

LI : lubrification interne
LP : lubrification périphérique

●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Accessoires		d_{11}	12	20	32
	$d_4 = 25$ mm Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2211	
	$d_4 = 25$ mm Douilles réduction étanches pr lub int.			FS2212	FS2227
	$d_4 = 25$ mm Douilles réduction étanches pr lub int.				FS2228
	$d_4 = 25$ mm Douilles réduction étanches pr lub int.				FS2229
	$d_4 = 25$ mm Douilles réduction étanches pr lub int.				FS2230
	$d_4 = 25$ mm Douilles de réduction pour PK		FS2194	FS2213	
	$d_4 = 25$ mm Douilles de réduction pour PK		FS2195	FS2214	
	$d_4 = 25$ mm Douilles de réduction pour PK		FS2196	FS2215	
	$d_4 = 25$ mm Douilles de réduction pour PK		FS2197	FS2216	FS2231
	$d_4 = 25$ mm Douilles de réduction pour PK		FS2198	FS2217	FS2232
	$d_4 = 25$ mm Douilles de réduction pour PK			FS2218	FS2233
	$d_4 = 25$ mm Douilles de réduction pour PK			FS2219	FS2234
	$d_4 = 25$ mm Douilles de réduction pour PK			FS2220	FS2235
	$d_4 = 25$ mm Douilles de réduction pour PK			FS2221	FS2236
	$d_4 = 25$ mm Douilles de réduction pour PK				FS2237
	$d_4 = 25$ mm Douilles de réduction pour PK				FS2238
	$d_4 = 25$ mm Douilles de réduction pour PK				FS2239

LI : lubrification interne
LP : lubrification périphérique

Mandrin de serrage hydraulique ASME B5.50

AK182.CAT mm



– Pour outils à queue conformes à la norme DIN 1835, forme A

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	l _{17min} mm	d ₁₃	kg
		AK182.CAT40.065.20	CAT40	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	5/8"-11	1,34
		AK182.CAT50.081.32	CAT50	32	72	58,5	81	62	61	51	1"-8	4,1

ASME B 5.50

L'état de livraison est la forme AD. Pour la conversion en forme B, retirer les deux tiges filetées.
Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison

Accessoires		d ₁	CAT40	CAT50
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2199	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2200	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2201	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2202	FS2222
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2203	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2204	FS2223
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2205	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2206	FS2224
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2207	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2208	FS2225
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2209	
	d ₄ = 25 mm Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2210	FS2226

●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

E 2

Accessoires		CAT40	CAT50
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles réduction étanches pr lub int.	FS2211	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles réduction étanches pr lub int.	FS2212	FS2227
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2228
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2229
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles réduction étanches pr lub int.		FS2230
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK	FS2213	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK	FS2214	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK	FS2215	
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK	FS2216	FS2231
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK	FS2217	FS2232
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK	FS2218	FS2233
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK	FS2219	FS2234
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK	FS2220	FS2235
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK	FS2221	FS2236
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK		FS2237
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK		FS2238
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Douilles de réduction pour PK		FS2239

Mandrin pour pince de serrage ER DIN 69871 AD/B avec lubrification interne

AB009-S mm



Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	d ₁₃	Pincés de serrage	kg
<p>SK DIN 69871 AD/B</p>	*	AB009-S40-ER16-070	SK40	1-10	28	70	M16	ER16	0,97
	*	AB009-S40-ER16-100	SK40	1-10	28	100	M16	ER16	1,12
	*	AB009-S40-ER16-130	SK40	1-10	28	130	M16	ER16	1,4
	*	AB009-S40-ER20-070	SK40	1-13	34	70	M16	ER20	1,02
	*	AB009-S40-ER20-100	SK40	1-13	34	100	M16	ER20	1,25
	*	AB009-S40-ER20-130	SK40	1-13	34	130	M16	ER20	1,67
	*	AB009-S40-ER25-070	SK40	1-16	42	70	M16	ER25	1,13
	*	AB009-S40-ER25-100	SK40	1-16	42	100	M16	ER25	1,4
	*	AB009-S40-ER25-130	SK40	1-16	42	130	M16	ER25	1,91
	*	AB009-S40-ER32-070	SK40	1-20	50	70	M16	ER32	1,18
	*	AB009-S40-ER32-100	SK40	1-20	50	100	M16	ER32	1,23
	*	AB009-S40-ER32-130	SK40	1-20	50	130	M16	ER32	2,35
	*	AB009-S40-ER40-070	SK40	2-26	63	70	M16	ER40	1,2
	*	AB009-S40-ER40-100	SK40	2-26	63	100	M16	ER40	1,7
	*	AB009-S40-ER40-130	SK40	2-26	63	130	M16	ER40	2,36
	*	AB009-S50-ER16-070	SK50	1-10	28	70	M24	ER16	2,9
	*	AB009-S50-ER16-100	SK50	1-10	28	100	M24	ER16	3,1
	*	AB009-S50-ER16-130	SK50	1-10	28	130	M24	ER16	3,5
	*	AB009-S50-ER20-070	SK50	1-13	34	70	M24	ER20	2,96
	*	AB009-S50-ER20-100	SK50	1-13	34	100	M24	ER20	3,22
	*	AB009-S50-ER20-130	SK50	1-13	34	130	M24	ER20	3,59
	*	AB009-S50-ER25-070	SK50	1-16	42	70	M24	ER25	3,02
	*	AB009-S50-ER25-100	SK50	1-16	42	100	M24	ER25	3,3
	*	AB009-S50-ER25-130	SK50	1-16	42	130	M24	ER25	3,63
	*	AB009-S50-ER32-070	SK50	1-20	50	70	M24	ER32	2,91
	*	AB009-S50-ER32-100	SK50	1-20	50	100	M24	ER32	3,28
	*	AB009-S50-ER32-130	SK50	1-20	50	130	M24	ER32	4,05
	*	AB009-S50-ER40-070	SK50	2-26	63	70	M24	ER40	3,26
	*	AB009-S50-ER40-100	SK50	2-26	63	100	M24	ER40	3,5
	*	AB009-S50-ER40-130	SK50	2-26	63	130	M24	ER40	4,95

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
	Pincés de serrage					
	Ecrou de serrage pour lub. interne	FS1448	FS1359	FS1449	FS1360	FS1450

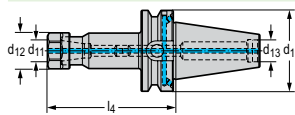
Accessoires		ER16-ER20	ER25	ER32	ER40
	Pincés de serrage				
	Clé à ergots	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

WALTER SELECT
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Mandrin pour pince de serrage ER MAS-BT JIS B 6339 avec lubrification interne

 AB009-J


Outil de coupe



JIS B 6339 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	d ₁₃	Pincés de serrage	kg
★ AB009-J40-ER16-070	BT40	1-10	28	70	M16	ER16	1,18
★ AB009-J40-ER16-100	BT40	1-10	28	100	M16	ER16	1,28
★ AB009-J40-ER16-160	BT40	1-10	28	160	M16	ER16	1,6
★ AB009-J40-ER20-070	BT40	1-13	34	70	M16	ER20	1,21
★ AB009-J40-ER20-100	BT40	1-13	34	100	M16	ER20	1,39
★ AB009-J40-ER20-160	BT40	1-13	34	160	M16	ER20	1,78
★ AB009-J40-ER25-070	BT40	1-16	42	70	M16	ER25	1,23
★ AB009-J40-ER25-100	BT40	1-16	42	100	M16	ER25	1,5
★ AB009-J40-ER25-160	BT40	1-16	42	160	M16	ER25	2,1
★ AB009-J40-ER32-070	BT40	1-20	50	70	M16	ER32	1,23
★ AB009-J40-ER32-100	BT40	1-20	50	100	M16	ER32	1,64
★ AB009-J40-ER32-160	BT40	1-20	50	160	M16	ER32	2,49
★ AB009-J40-ER40-070	BT40	2-26	63	70	M16	ER40	1,35
★ AB009-J40-ER40-100	BT40	2-26	63	100	M16	ER40	1,69
★ AB009-J40-ER40-160	BT40	2-26	63	160	M16	ER40	2,53
★ AB009-J50-ER16-070	BT50	1-10	28	70	M24	ER16	3,1
★ AB009-J50-ER16-100	BT50	1-10	28	100	M24	ER16	3,35
★ AB009-J50-ER16-160	BT50	1-10	28	160	M24	ER16	3,7
★ AB009-J50-ER20-070	BT50	1-13	34	70	M24	ER20	4,01
★ AB009-J50-ER20-100	BT50	1-13	34	100	M24	ER20	4,09
★ AB009-J50-ER20-160	BT50	1-13	34	160	M24	ER20	4,44
★ AB009-J50-ER25-070	BT50	1-16	42	70	M24	ER25	3,99
★ AB009-J50-ER25-100	BT50	1-16	42	100	M24	ER25	4,18
★ AB009-J50-ER25-160	BT50	1-16	42	160	M24	ER25	4,72
★ AB009-J50-ER32-070	BT50	1-20	50	70	M24	ER32	3,96
★ AB009-J50-ER32-100	BT50	1-20	50	100	M24	ER32	4,28
★ AB009-J50-ER32-160	BT50	1-20	50	160	M24	ER32	5,04
★ AB009-J50-ER40-080	BT50	2-26	63	80	M24	ER40	4,02
★ AB009-J50-ER40-100	BT50	2-26	63	100	M24	ER40	4,44
★ AB009-J50-ER40-160	BT50	2-26	63	160	M24	ER40	5,76

Pièces de montage

Pincés de serrage	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
Erou de serrage pour lub. interne	FS1448	FS1359	FS1449	FS1360	FS1450

Accessoires

Pincés de serrage	ER16-ER20	ER25	ER32	ER40
Clé à ergots	FS1539	FS1544	FS1545	FS1546

**WALTER
SELECT**

 ●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😞

Mandrin pour pince de serrage ER ASME B5.50

AB009.K



– Pour pinces de serrage ER conformes à la norme DIN 6499/ISO15488

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	d ₁₃	Pinces de serrage	kg
<p>ASME B 5.50</p>		AB009.K40-ER16-067	CAT40	1-10	27,7	66,5	5/8"-11	ER16	0,98
		AB009.K40-ER16-105	CAT40	1-10	27,7	104,6	5/8"-11	ER16	1,25
		AB009.K40-ER20-105	CAT40	1-13	34	104,6	5/8"-11	ER20	1,32
		AB009.K40-ER20-156	CAT40	1-13	34	155,4	5/8"-11	ER20	1,59
		AB009.K40-ER25-105	CAT40	1-16	41,7	104,6	5/8"-11	ER25	1,48
		AB009.K40-ER32-079	CAT40	1-20	49,7	79,2	5/8"-11	ER32	1,25
		AB009.K40-ER32-105	CAT40	1-20	49,7	104,6	5/8"-11	ER32	1,5
		AB009.K40-ER40-105	CAT40	2-26	62,7	104,6	5/8"-11	ER40	1,8
		AB009.K50-ER20-105	CAT50	1-13	34	104,6	1"-8	ER20	3,41
		AB009.K50-ER25-105	CAT50	1-16	41,7	104,6	1"-8	ER25	3,57
		AB009.K50-ER32-105	CAT50	1-20	49,7	104,6	1"-8	ER32	3,72
		AB009.K50-ER40-105	CAT50	2-26	62,7	104,6	1"-8	ER40	3,9

●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

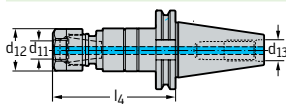
Attachement de taraudage synchrone

AB035-S mm



- Compensation minimale intégrée dans le sens axial et radial
- ISO 7388-1

Outil de coupe



SK DIN 69871

Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	d ₁₃	l ₄ mm	Pincés de serrage	kg
AB035-S40-ER20-102	SK40	M4-M12	33,7	M16	102,2	ER20	1,26
AB035-S40-ER25-122	SK40	M8-M20	42	M16	121,6	ER25	1,62
AB035-S50-ER20-106	SK50	M4-M12	33,7	M24	106,2	ER20	3,14
AB035-S50-ER25-126	SK50	M8-M20	42	M24	125,6	ER25	3,5
AB035-S50-ER40-155	SK50	M16-M30	62,7	M24	155	ER40	4,93

En cas d'utilisation du mandrin pour pince de serrage pour une lubrification interne, utiliser les rondelles d'étanchéité mentionnées sous Pièces de montage et accessoires
L'utilisation du mandrin sans rondelle d'étanchéité risque d'endommager l'écrou de serrage !

Pincés de serrage – voir Pièces de montage et accessoires

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Pincés de serrage	ER20	ER25	ER40
Ecrou de serrage pour lub. interne	FS1359	FS1449	FS1450

Accessoires

Pincés de serrage	ER20	ER25	ER40
Clé à ergots	FS2553	FS1544	FS1546

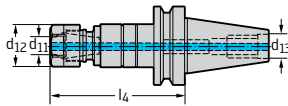
Attachement de taraudage synchrone

AB035-J



- Compensation minimale intégrée dans le sens axial et radial
- ISO 7388-2

Outil de coupe



JIS B 6339

Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	d ₁₃	l ₄ mm	Pincés de serrage	kg
AB035-J30-ER11-082	BT30	M2-M5	18,7	M12	82	ER11	0,57
AB035-J30-ER20-105	BT30	M4-M12	33,7	M12	105,2	ER20	0,85
AB035-J30-ER25-125	BT30	M8-M20	42	M12	124,6	ER25	1,2
AB035-J40-ER20-110	BT40	M4-M12	33,7	M16	110,2	ER20	1,43
AB035-J40-ER25-130	BT40	M8-M20	42	M16	129,6	ER25	1,78
AB035-J50-ER20-125	BT50	M4-M12	33,7	M24	125,2	ER20	4,11
AB035-J50-ER25-145	BT50	M8-M20	33,7	M24	144,6	ER25	4,45
AB035-J50-ER40-174	BT50	M16-M30	62,7	M24	174	ER40	5,9

En cas d'utilisation du mandrin pour pince de serrage pour une lubrification interne, utiliser les rondelles d'étanchéité mentionnées sous Pièces de montage et accessoires
L'utilisation du mandrin sans rondelle d'étanchéité risque d'endommager l'écrou de serrage !

Pincés de serrage – voir Pièces de montage et accessoires

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Pincés de serrage	ER11	ER20	ER25	ER40
Ecrou de serrage pour lub. interne	FS2556	FS1359	FS1449	FS1450
Ecrou de serrage pour lub. interne	FS2557			

FS2556 correspond à ER11-4.5

FS2557 correspond à ER11-6

Accessoires

Pincés de serrage	ER11	ER20	ER25	ER40
Clé à ergots	FS2554	FS2553	FS1544	FS1546

**WALTER
SELECT**

L'outil optimal pour des conditions d'usinage

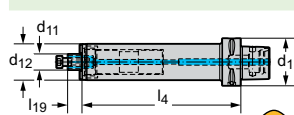
●● Application principale ● Autre application
→ bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Attachement Walter Capto™ – amorti les vibrations

 AC001-C
Accure-tec®


- Pour outils de fraisage avec alésage cylindrique selon DIN 138
- Avec amortissement des vibrations pré réglé

Outil de coupe



Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	kg
AC001-C6-B16-160	C6	16	38	160	17	2,12
AC001-C6-B22-210	C6	22	48	210	19	3,64
AC001-C6-B27-260	C6	27	60	260	21	6,78
AC001-C8-B22-210	C8	22	48	210	19	4,54
AC001-C8-B27-260	C8	27	60	260	21	7,62
AC001-C8-B32-330	C8	32	78	330	24	14,4
AC001-C8-B40-350	C8	40	89	350	27	18,99

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

d ₁₁	16	22	27	32	40
Vis de serrage ISO 4762	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Accessoires

d ₁₁	16	22	27	32	40
Clé ISO 2936	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Classe de résistance pour la vis de serrage 12.9

Attachement HSK– amortissement des vibrations

AC001-H

Accure-tec®



- Pour outils de fraisage avec alésage cylindrique selon DIN 138
- Avec amortissement des vibrations pré réglé

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	kg
<p>HSK DIN 69893-1 A</p>		AC001-H63-B16-160	HSK-A63	16	38	160	17	2,4
		AC001-H63-B22-210	HSK-A63	22	48	210	19	3,54
		AC001-H63-B27-260	HSK-A63	27	60	260	21	6,56
		AC001-H100-B22-210	HSK-A100	22	48	210	19	4,8
		AC001-H100-B27-260	HSK-A100	27	60	260	21	7,92
		AC001-H100-B32-330	HSK-A100	32	78	330	24	14,42
		AC001-H100-B40-350	HSK-A100	40	89	350	27	19,34

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		d ₁₁	16	22	27	32	40
	Vis de serrage ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Accessoires		d ₁	HSK-A100	HSK-A63
	Transfert de lubrifiant		FS1065	FS1064
	Clé		FS953	FS952

Classe de résistance pour la vis de serrage 12.9

●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Attachement SK – amortissement des vibrations

 AC001-S mm
Accure-tec®


- Pour outils de fraisage avec alésage cylindrique selon DIN 138
- Avec amortissement des vibrations préréglé

Outil de coupe

	Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	d ₁₃	kg
 SK DIN 69871 AD/B	AC001-S40-B16-160	SK40	16	38	160	17	M16	2,12
	AC001-S40-B22-210	SK40	22	48	210	19	M16	3,74
	AC001-S50-B22-210	SK50	22	48	210	19	M24	5,36
	AC001-S50-B27-260	SK50	27	60	260	21	M24	8,52
	AC001-S50-B32-330	SK50	32	78	330	24	M24	14,96
	AC001-S50-B40-350	SK50	40	89	350	27	M24	20,36

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d ₁₁	16	22	27	32	40
 Vis de serrage ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Accessoires

	d ₁₁	16	22	27	32	40
 Clé ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Classe de résistance pour la vis de serrage 12.9

Attachement MAS-BT – amortissement des vibrations

AC001-J

Accure-tec®



- Pour outils de fraisage avec alésage cylindrique selon DIN 138
- Avec amortissement des vibrations pré réglé

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₉ mm	d ₁₃	kg
<p>JIS B 6339 AD/B</p>		AC001-J40-B16-160	BT40	16	38	160	17	M16	2,22
		AC001-J40-B22-210	BT40	22	48	210	19	M16	3,78
		AC001-J40-B27-260	BT40	27	60	260	21	M16	6,86
		AC001-J50-B22-210	BT50	22	48	210	19	M24	6,08
		AC001-J50-B27-260	BT50	27	60	260	21	M24	9,06
		AC001-J50-B32-330	BT50	32	78	330	24	M24	15,34
		AC001-J50-B40-350	BT50	40	89	350	27	M24	20,7

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		d ₁₁	16	22	27	32	40
	Vis de serrage ISO 4762		FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS940 (SW 10)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)

Accessoires		d ₁₁	16	22	27	32	40
	Clé ISO 2936		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-8 (SW 8)	ISO2936-10 (SW 10)	ISO2936-14 (SW 14)	ISO2936-17 (SW 17)

Classe de résistance pour la vis de serrage 12.9

●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Attachement CAT-V – amortissement des vibrations

AC001.K inch

Accure-tec®



- Pour outils de fraisage avec alésage cylindrique selon DIN 138
- Avec amortissement des vibrations préréglé

Outil de coupe

	Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ inch	d ₁₃	lbs	
	AC001.K40-B19-191	CAT40	0.750	7,500	5/8"-11	6,834	
	AC001.K40-B26-229	CAT40	1.000	9,000	5/8"-11	13,007	
	AC001.K50-B19-191	CAT50	0.750	7,500	1"-8	11,023	
	AC001.K50-B26-229	CAT50	1.000	9,000	1"-8	17,637	
	ASME B 5.50	AC001.K50-B38-349	CAT50	1.500	13,750	1"-8	44,092

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison

Attachement CAT-V conique – amortissement des vibrations

AC001.K inch

Accure-tec®



- Pour outils de fraisage avec alésage cylindrique selon DIN 138
- Avec amortissement des vibrations pré réglé

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	l ₄ inch	d ₁₃	
		AC001.K40-B19-229	CAT40	0.750	9,000	5/8"-11	10,097
		AC001.K50-B19-229	CAT50	0.750	9,000	1"-8	13,889
		AC001.K50-B26-305	CAT50	1.000	12,000	1"-8	24,03

ASME B 5.50

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison

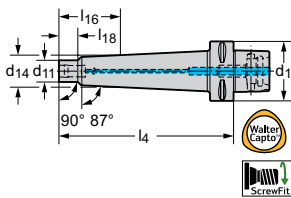
Attachement Walter Capto™ – amorti les vibrations

AC060-C mm



- Pour têtes frontales ScrewFit
- Avec amortissement des vibrations préréglé

Outil de coupe



Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₈ mm	l ₁₆ mm	kg
AC060-C6-T18-185	C6	T18	18,5	185	20	23,5	2
AC060-C6-T22-185	C6	T22	22	185	19,5	24	2,1
AC060-C6-T28-185	C6	T28	28	185	18,8	24	2,8
AC060-C6-T28-235	C6	T28	28	235	18,8	24	3,6

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

Attachement HSK – antivibratoire

AC060-H mm



- Pour têtes frontales ScrewFit
- Avec amortissement des vibrations pré réglé

Outil de coupe		Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₈ mm	l ₁₆ mm	kg
		AC060-H100-T22-235	HSK-A100	T22	22	235	19,5	24	4
		AC060-H100-T28-235	HSK-A100	T28	28	235	18,8	24	4,8
		AC060-H100-T28-285	HSK-A100	T28	28	285	18,8	24	5,9
		AC060-H63-T18-185	HSK-A63	T18	18,5	185	20	23,5	1,51
		AC060-H63-T22-185	HSK-A63	T22	22	185	19,5	24	1,9
		AC060-H63-T28-185	HSK-A63	T28	28	185	18,8	24	2,59
		AC060-H63-T28-235	HSK-A63	T28	28	235	18,8	24	3,5

Accessoires pour HSK – voir Pièces de montage et accessoires
 Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

Accessoires		d ₁	HSK-A100	HSK-A63
	Transfert de lubrifiant		FS1065	FS1064
	Clé		FS953	FS952

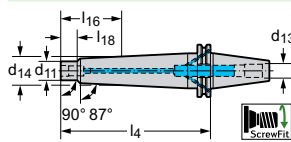
Attachement SK – antivibratoire

AC060-S mm



- Pour têtes frontales ScrewFit
- Avec amortissement des vibrations préréglé

Outil de coupe



SK DIN 69871 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₈ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
AC060-S40-T18-185	SK40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
AC060-S40-T22-185	SK40	T22	22	185	20	24	M16	2,2
AC060-S40-T28-185	SK40	T28	28	185	20	24	M16	2,8
AC060-S40-T28-235	SK40	T28	28	235	20	24	M16	3,7
AC060-S50-T22-235	SK50	T22	22	235	19,5	24	M24	5,5
AC060-S50-T28-235	SK50	T28	28	235	18,8	24	M24	5,5
AC060-S50-T28-285	SK50	T28	28	285	18,8	24	M24	6,6

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison
 Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires

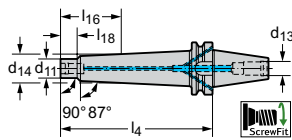
Attachement MAS-BT – antivibratoire

AC060-J



- Pour têtes frontales ScrewFit
- Avec amortissement des vibrations pré-réglé

Outil de coupe



JIS B 6339 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₈ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
AC060-J40-T18-185	BT40	T18	18,5	185	20	23,5	M16	2,2
AC060-J40-T22-185	BT40	T22	22	185	19,5	24	M16	2,2
AC060-J40-T28-185	BT40	T28	28	185	18,8	24	M16	2,8
AC060-J40-T28-235	BT40	T28	30	235	18,8	24	M16	3,7
AC060-J50-T22-235	BT50	T22	22	235	19,5	24	M24	6
AC060-J50-T28-235	BT50	T28	28	235	18,8	24	M24	6,1
AC060-J50-T28-285	BT50	T28	28	285	18,8	24	M24	7,2

Goujons pour cône à forte inclinaison – voir Pièces de montage et accessoires / Goujons de cône à forte inclinaison
 Couples de serrage pour pièces frontales vissées – voir Attachements rotatifs / Pièces de montage et accessoires



●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Logements modulaires pour têtes de fraiseage

AA191 / AB191



- Tige en acier
- pour têtes de fraiseage modulaires

Outil de coupe

	Désignation	d ₁ mm	d ₁₁ mm	d ₁₁	l ₁ mm	l ₄ mm	kg
	★ AA191-A10-F05-010	10	4,8	F05	15,5	56,5	0,05
	★ AA191-A10-F06-015	10	6	F06	15,5	56,5	0,03
	★ AA191-A10-F08-017	10	8	F08	14,5	55,5	0,03
DIN 1835 A							
	★ AB191-A16-F09-018	16	9	F09	25,3	74,3	0,1
	★ AB191-A16-F12-024	16	12	F12	25,3	74,3	0,1
	★ AB191-A20-F14-036	20	14,3	F14	42,5	93,5	0,18
DIN 1835 A							

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	d ₁₁	F05	F06	F08	F09	F12-F14
	Vis, Couple de serrage	FS2676 (T7IP)	FS2677 (T8IP)	FS2678 (T10IP)		FS2680 (T20IP)

Logements modulaires pour têtes de fraisage

AB191 inch



- Tige en acier
- pour têtes de fraisage modulaires

Outil de coupe			d_1 inch	d_{11} inch	d_{11}	l_4 inch	l_1 inch	
	★	AB191.A15-F06-012	0,625	0,236	F06	1,122	3,012	0,209
	★	AB191.A15-F08-016	0,625	0,315	F08	1,083	2,972	0,207
	★	AB191.A15-F09-018	0,625	0,354	F09	1,033	2,923	0,207
	★	AB191.A15-F12-024	0,625	0,472	F12	1,016	2,925	0,214
	★	AB191.A19-F14-036	0,750	0,563	F14	1,673	3,681	0,368

Cylindrical shank

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage			F06	F08	F09	F12-F14
	d_{11}					
	Vis		FS2677 (T8IP)	FS2678 (T10IP)	FS2679 (T15IP)	FS2680 (T20IP)

WALTER
SELECT

●● Application principale ● Autre application

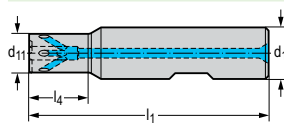
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😞

Logements modulaires pour têtes de fraiseage

AB191


- Tige en acier
- pour têtes de fraiseage modulaires

Outil de coupe



DIN 1835 B

Désignation	d ₁ mm	d ₁₁ mm	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁ mm	kg
★ AB191-W12-F06-015	12	6	F06	24,5	70,5	0,08
★ AB191-W16-F08-016	16	8	F08	26,5	75,5	0,1
★ AB191-W16-F09-018	16	9	F09	25,3	74,3	0,16
★ AB191-W16-F12-024	16	12	F12	25,3	74,3	0,1
★ AB191-W20-F14-036	20	14,3	F14	42,5	93,5	0,18

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

d ₁₁	F06	F08	F09	F12-F14
 Vis	FS2677 (T8IP)	FS2678 (T10IP)	FS2679 (T15IP)	FS2680 (T20IP)

Logements modulaires pour têtes de fraisage

AB191 inch



- Tige en acier
- pour têtes de fraisage modulaires

Outil de coupe			d_1 inch	d_{11} inch	d_{11}	l_4 inch	l_1 inch	
	★	AB191.W15-F06-012	0,625	0,236	F06	1,083	3,012	0,209
	★	AB191.W15-F08-016	0,625	0,315	F08	1,043	2,972	0,205
	★	AB191.W15-F09-018	0,625	0,354	F09	0,994	2,923	0,205
	★	AB191.W15-F12-024	0,625	0,472	F12	0,996	2,925	0,212

DIN 1835 B

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage			F06	F08	F09	F12
	d_{11}					
	Vis		FS2677 (T8IP)	FS2678 (T10IP)	FS2679 (T15IP)	FS2680 (T20IP)

WALTER
SELECT

●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

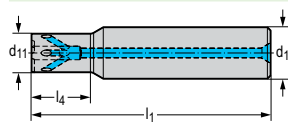
☹️ ☹️ ☹️ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Logements modulaires pour têtes de fraisage

AB191 mm


- Queue en carbure monobloc
- pour têtes de fraisage modulaires

Outil de coupe



DIN 1835 A

Désignation	d ₁ mm	d ₁₁ mm	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁ mm	kg
★ AB191-A08-F05-017-C	8	4,8	F05	44,5	61,5	0,03
★ AB191-A08-F05-025-C	8	4,8	F05	34,5	71,5	0,03
★ AB191-A08-F05-035-C	8	4,8	F05	24,5	81,5	0,04
★ AB191-A12-F06-021-C	12	6	F06	31,5	76,5	0,09
★ AB191-A12-F06-030-C	12	6	F06	41,5	86,5	0,09
★ AB191-A12-F06-042-C	12	6	F06	51,5	96,5	0,09
★ AB191-A12-F08-029-C	12	8	F08	44,5	90,5	0,11
★ AB191-A12-F08-042-C	12	8	F08	60,5	105,5	0,12
★ AB191-A12-F08-056-C	12	8	F08	70,5	115,5	0,12
★ AB191-A16-F09-032-C	16	9	F09	46,3	94,3	0,18
★ AB191-A16-F09-045-C	16	9	F09	56,3	104,3	0,18
★ AB191-A16-F09-064-C	16	9	F09	76,3	124,3	0,2
★ AB191-A16-F12-042-C	16	12	F12	45,3	94,3	0,18
★ AB191-A16-F12-060-C	16	12	F12	75,3	124,3	0,22
★ AB191-A16-F12-085-C	16	12	F12	105,3	154,3	0,27
★ AB191-A16-F14-042-C	16	14,3	F14	44,5	93,5	0,19
★ AB191-A16-F14-060-C	16	14,3	F14	74,5	123,5	0,25
★ AB191-A16-F14-085-C	16	14,3	F14	104,5	153,5	0,32

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

d ₁₁	F05	F06	F08	F09	F12-F14
Vis, Couple de serrage	FS2676 (T7IP)	FS2677 (T8IP)	FS2678 (T10IP)	FS2679 (T15IP)	FS2680 (T20IP)

Logements modulaires pour têtes de fraisage

AB191 inch



- Queue en carbure monobloc
- pour têtes de fraisage modulaires

Outil de coupe		d ₁ inch	d ₁₁ inch	d ₁₁	l ₄ inch	l ₁ inch	lbs
<p>Cylindrical shank</p>	★ AB191.A13-F06-021-C	0,500	0,236	F06	1,24	3,012	0,209
	★ AB191.A13-F06-030-C	0,500	0,236	F06	1,594	3,406	0,22
	★ AB191.A13-F06-042-C	0,500	0,236	F06	2,028	3,799	0,223
	★ AB191.A13-F08-029-C	0,500	0,315	F08	1,752	3,563	0,256
	★ AB191.A13-F08-042-C	0,500	0,315	F08	2,343	4,154	0,280
	★ AB191.A13-F08-056-C	0,500	0,315	F08	2,776	4,547	0,284
	★ AB191.A15-F09-032-C	0,625	0,354	F09	1,821	3,711	0,397
	★ AB191.A15-F09-045-C	0,625	0,354	F09	2,175	4,104	0,401
	★ AB191.A15-F09-064-C	0,625	0,354	F09	2,963	4,892	0,437
	★ AB191.A15-F12-042-C	0,625	0,472	F12	1,783	3,713	0,384
	★ AB191.A15-F12-060-C	0,625	0,472	F12	3,004	4,894	0,496
	★ AB191.A15-F12-085-C	0,625	0,472	F12	4,146	6,075	0,584
	★ AB191.A15-F14-042-C	0,625	0,563	F14	1,752	3,681	0,428
	★ AB191.A15-F14-060-C	0,625	0,563	F14	2,933	4,862	0,564
	★ AB191.A15-F14-085-C	0,625	0,563	F14	4,114	6,043	0,692

Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		F06	F08	F09	F12-F14
	Vis	FS2677 (T8IP)	FS2678 (T10IP)	FS2679 (T15IP)	FS2680 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

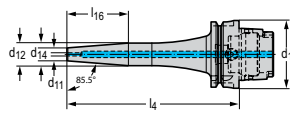
●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

DIN 69893-1 A shrink-fit adaptor

 AB025-H mm

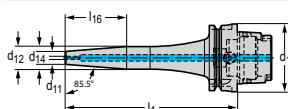

Outil de coupe



HSK DIN 69893-1 A

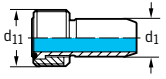

Désignation	d ₁ mm	d ₁₁ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	d ₁₂ mm	h ₁₆ mm	kg
★ AB025-H63-P03-080	63	3	12	80	17	31,8	0,8
★ AB025-H63-P03-120	63	3	12	120	17	31,8	0,85
★ AB025-H63-P03-160	63	3	12	160	21	57,2	1
★ AB025-H63-P04-080	63	4	12	80	17	31,8	0,8
★ AB025-H63-P04-120	63	4	12	120	17	31,8	0,89
★ AB025-H63-P04-160	63	4	12	160	21	57,2	1
★ AB025-H63-P05-080	63	5	12	80	17	31,8	0,8
★ AB025-H63-P05-120	63	5	12	120	17	31,8	0,92
★ AB025-H63-P05-160	63	5	12	130	21	57,2	1
★ AB025-H63-P06-080	63	6	21	80	27	38,1	0,8
★ AB025-H63-P06-120	63	6	21	120	27	38,1	1
★ AB025-H63-P06-160	63	6	21	160	27	38,1	1,1
★ AB025-H63-P06-200	63	6	21	200	27	38,1	1,3
★ AB025-H63-P08-080	63	8	21	80	27	38,1	0,85
★ AB025-H63-P08-120	63	8	21	120	27	38,1	1,05
★ AB025-H63-P08-160	63	8	21	160	27	38,1	1,24
★ AB025-H63-P08-200	63	8	21	200	27	38,1	1,4
★ AB025-H63-P10-085	63	10	24	85	31,4	47	0,9
★ AB025-H63-P10-120	63	10	24	120	32	50,8	1,1
★ AB025-H63-P10-160	63	10	24	160	32	50,8	1,2
★ AB025-H63-P10-200	63	10	24	200	32	50,8	1,42
★ AB025-H63-P12-090	63	12	24	90	32	50,8	1,72
★ AB025-H63-P12-120	63	12	24	120	32	50,8	1,9
★ AB025-H63-P12-160	63	12	24	160	32	50,8	1,26
★ AB025-H63-P12-200	63	12	24	200	32	50,8	1,48
★ AB025-H63-P14-090	63	14	27	90	34	44,5	1,92
★ AB025-H63-P14-120	63	14	27	120	34	44,5	2,44
★ AB025-H63-P14-160	63	14	27	160	34	44,5	1,28
★ AB025-H63-P14-200	63	14	27	200	34	44,5	1,55
★ AB025-H63-P16-095	63	16	27	95	34	44,5	0,96
★ AB025-H63-P16-120	63	16	27	120	34	44,5	1,25
★ AB025-H63-P16-160	63	16	27	160	34	44,5	1,57
★ AB025-H63-P16-200	63	16	27	200	34	44,5	1,9
★ AB025-H63-P18-095	63	18	33	95	42	57,2	1,12
★ AB025-H63-P18-120	63	18	33	120	42	57,2	1,3
★ AB025-H63-P18-160	63	18	33	160	42	57,2	1,68

Outil de coupe



HSK DIN 69893-1 A

Désignation	d ₁ mm	d ₁₁ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	d ₁₂ mm	l ₁₆ mm	kg
* AB025-H63-P18-200	63	18	33	200	42	57,2	2
* AB025-H63-P20-100	63	20	33	100	42	57,2	1,15
* AB025-H63-P20-120	63	20	33	120	42	57,2	1,4
* AB025-H63-P20-160	63	20	33	160	42	57,2	1,72
* AB025-H63-P20-200	63	20	33	200	42	57,2	2,1
* AB025-H63-P25-115	63	25	44	115	53	57,2	1,7
* AB025-H63-P25-130	63	25	44	130	53	57,2	2
* AB025-H63-P25-160	63	25	44	160	53	57,2	1,98
* AB025-H63-P25-200	63	25	44	200	53	57,2	2,5
* AB025-H63-P32-120	63	32	44	120	53	57,2	1,67
* AB025-H63-P32-160	63	32	44	160	53	57,2	2,35
* AB025-H63-P32-200	63	32	44	200	53	57,2	2,5
* AB025-H100-P04-085	100	4	12	85	17	31,8	0
* AB025-H100-P05-085	100	5	12	85	17	31,8	0
* AB025-H100-P06-085	100	6	21	85	27	38,1	2,27
* AB025-H100-P06-120	100	6	21	120	27	38,1	2,4
* AB025-H100-P06-160	100	6	21	160	27	38,1	2,81
* AB025-H100-P06-200	100	6	21	200	27	38,1	2,98
* AB025-H100-P08-085	100	8	21	85	27	38,1	2,26
* AB025-H100-P08-120	100	8	21	120	27	38,1	2,4
* AB025-H100-P08-160	100	8	21	160	27	38,1	2,8
* AB025-H100-P08-200	100	8	21	200	27	38,1	2,98
* AB025-H100-P10-090	100	10	24	90	32	47	2,34
* AB025-H100-P10-120	100	10	24	120	32	50,8	2,4
* AB025-H100-P10-160	100	10	24	160	32	50,8	3,03
* AB025-H100-P10-200	100	10	24	200	32	50,8	3,27
* AB025-H100-P12-095	100	12	24	95	32	50,8	2,37
* AB025-H100-P12-120	100	12	24	120	32	50,8	2,5
* AB025-H100-P12-160	100	12	24	160	32	50,8	3,01
* AB025-H100-P12-200	100	12	24	200	32	50,8	3,26
* AB025-H100-P14-095	100	14	27	95	34	44,5	2,41
* AB025-H100-P14-120	100	14	27	120	34	44,5	2,5
* AB025-H100-P14-160	100	14	27	160	34	44,5	3,13
* AB025-H100-P14-200	100	14	27	200	34	44,5	3,4
* AB025-H100-P16-100	100	16	27	100	34	44,5	2,42
* AB025-H100-P16-130	100	16	27	130	34	44,5	2,69
* AB025-H100-P16-160	100	16	27	160	34	44,5	3,1
* AB025-H100-P16-200	100	16	27	200	34	44,5	3,38
* AB025-H100-P18-100	100	18	33	100	42	57,2	2,6
* AB025-H100-P18-130	100	18	33	130	42	57,2	2,99
* AB025-H100-P18-160	100	18	33	160	42	57,2	3,4
* AB025-H100-P18-200	100	18	33	200	42	57,2	3,76
* AB025-H100-P20-105	100	20	33	105	42	57,2	2,62
* AB025-H100-P20-130	100	20	33	130	42	57,2	2,96
* AB025-H100-P20-160	100	20	33	160	42	57,2	3,35
* AB025-H100-P20-200	100	20	33	200	42	57,2	3,77
* AB025-H100-P25-115	100	25	44	115	53	57,2	3,14
* AB025-H100-P25-130	100	25	44	130	53	57,2	3,45
* AB025-H100-P25-160	100	25	44	160	53	57,2	3,96
* AB025-H100-P25-200	100	25	44	200	53	57,2	4,63
* AB025-H100-P32-120	100	32	44	120	53	57,2	3,04
* AB025-H100-P32-160	100	32	44	160	53	57,2	3,79
* AB025-H100-P32-200	100	32	44	200	53	57,2	4,46
* AB025-H100-P40-150	100	40		150			0
* AB025-H100-P50-150	100	50		150			0

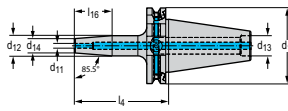
Accessoires			
	d ₁ [mm]	63	100
	Transfert de lubrifiant	FS1064	FS1065
	Clé	FS952	FS953

DIN 69871 AD/B shrink-fit adaptor

AB025-S mm



Outil de coupe



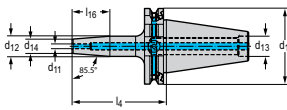
SK DIN 69871 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	d ₁₂ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
★ AB025-S40-P03-080	40	3	12	80	17	31,8	M16	0,85
★ AB025-S40-P03-120	40	3	12	120	17	31,8	M16	0
★ AB025-S40-P03-160	40	3	12	160	17	57,2	M16	0
★ AB025-S40-P04-080	40	4	12	80	17	31,8	M16	0,93
★ AB025-S40-P04-120	40	4	12	120	17	31,8	M16	0
★ AB025-S40-P04-160	40	4	12	160	17	31,8	M16	0
★ AB025-S40-P05-080	40	5	12	80	17	31,8	M16	0,96
★ AB025-S40-P05-120	40	5	12	120	17	31,8	M16	0
★ AB025-S40-P05-130	40	5	12	130	17	31,8	M16	1,02
★ AB025-S40-P06-080	40	6	21	80	27	38,1	M16	1,05
★ AB025-S40-P06-120	40	6	21	120	27	38,1	M16	1,22
★ AB025-S40-P06-160	40	6	21	160	27	38,1	M16	1,5
★ AB025-S40-P06-200	40	6	21	200	27	38,1	M16	1,6
★ AB025-S40-P08-080	40	8	21	80	27	38,1	M16	1,08
★ AB025-S40-P08-120	40	8	21	120	27	38,1	M16	1,28
★ AB025-S40-P08-160	40	8	21	160	27	38,1	M16	1,55
★ AB025-S40-P08-200	40	8	21	200	27	38,1	M16	1,66
★ AB025-S40-P10-080	40	10	24	80	31,4	47	M16	1,1
★ AB025-S40-P10-120	40	10	24	120	32	50,8	M16	1,36
★ AB025-S40-P10-160	40	10	24	160	32	50,8	M16	1,6
★ AB025-S40-P10-200	40	10	24	200	32	50,8	M16	1,76
★ AB025-S40-P12-080	40	12	24	80	31,4	47	M16	1,12
★ AB025-S40-P12-120	40	12	24	120	32	50,8	M16	1,36
★ AB025-S40-P12-160	40	12	24	160	32	50,8	M16	1,6
★ AB025-S40-P12-200	40	12	24	200	32	50,8	M16	1,78
★ AB025-S40-P14-080	40	14	27	80	34	44,5	M16	1,18
★ AB025-S40-P14-120	40	14	27	120	34	44,5	M16	1,36
★ AB025-S40-P14-160	40	14	27	160	34	44,5	M16	1,68
★ AB025-S40-P14-200	40	14	27	200	34	44,5	M16	1,8
★ AB025-S40-P16-080	40	16	27	80	34	44,5	M16	1,2
★ AB025-S40-P16-120	40	16	27	120	34	44,5	M16	1,42
★ AB025-S40-P16-160	40	16	27	160	34	44,5	M16	1,72
★ AB025-S40-P16-200	40	16	27	200	34	44,5	M16	1,9
★ AB025-S40-P18-080	40	18	33	80	41	50,8	M16	1,26
★ AB025-S40-P18-120	40	18	33	120	42	57,2	M16	1,48
★ AB025-S40-P18-160	40	18	33	160	42	57,2	M16	1,92

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = 😞

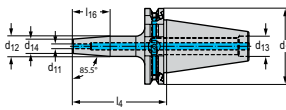
Outil de coupe



SK DIN 69871 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	d ₁₂ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
★ AB025-S40-P18-200	40	18	33	200	42	57,2	M16	2,44
★ AB025-S40-P20-080	40	20	33	80	41	50,8	M16	1,28
★ AB025-S40-P20-120	40	20	33	120	42	57,2	M16	1,55
★ AB025-S40-P20-160	40	20	33	160	42	57,2	M16	2
★ AB025-S40-P20-200	40	20	33	200	42	57,2	M16	2,42
★ AB025-S40-P25-100	40	25	44	100	53	57,2	M16	1,75
★ AB025-S40-P25-130	40	25	44	130	53	57,2	M16	2,2
★ AB025-S40-P25-160	40	25	44	160	53	57,2	M16	2,66
★ AB025-S40-P25-200	40	25	44	200	53	57,2	M16	3,3
★ AB025-S40-P32-100	40	32	44	100	53	57,2	M16	1,56
★ AB025-S40-P32-130	40	32	44	130	53	57,2	M16	2,04
★ AB025-S40-P32-160	40	32	44	160	53	57,2	M16	0
★ AB025-S50-P03-080	50	3	12	80	17	31,8	M24	0
★ AB025-S50-P04-080	50	4	12	80	17	31,8	M24	0
★ AB025-S50-P05-080	50	5	12	80	17	31,8	M24	2,8
★ AB025-S50-P06-080	50	6	21	80	27	38,1	M24	2,88
★ AB025-S50-P06-120	50	6	21	120	27	38,1	M24	3,1
★ AB025-S50-P06-160	50	6	21	160	27	38,1	M24	3,4
★ AB025-S50-P06-200	50	6	21	200	27	38,1	M24	3,73
★ AB025-S50-P08-080	50	8	21	80	27	38,1	M24	2,95
★ AB025-S50-P08-120	50	8	21	120	27	38,1	M24	3,1
★ AB025-S50-P08-160	50	8	21	160	27	38,1	M24	3,46
★ AB025-S50-P08-200	50	8	21	200	27	38,1	M24	3,76
★ AB025-S50-P10-080	50	10	24	80	31,4	47	M24	3
★ AB025-S50-P10-120	50	10	24	120	32	50,8	M24	3,15
★ AB025-S50-P10-160	50	10	24	160	31,4	50,8	M24	3,64
★ AB025-S50-P10-200	50	10	24	200	32	50,8	M24	3,8
★ AB025-S50-P12-080	50	12	24	80	31,4	47	M24	3
★ AB025-S50-P12-120	50	12	24	120	32	50,8	M24	3,18
★ AB025-S50-P12-160	50	12	24	160	31,4	50,8	M24	3,7
★ AB025-S50-P12-200	50	12	24	200	32	50,8	M24	3,87
★ AB025-S50-P14-080	50	14	27	80	34	44,5	M24	3,05
★ AB025-S50-P14-120	50	14	27	120	34	44,5	M24	3,2
★ AB025-S50-P14-160	50	14	27	160	34	44,5	M24	3,72
★ AB025-S50-P14-200	50	14	27	200	34	44,5	M24	3,96
★ AB025-S50-P16-080	50	16	27	80	34	44,5	M24	3,08
★ AB025-S50-P16-120	50	16	27	120	34	44,5	M24	3,25
★ AB025-S50-P16-160	50	16	27	160	34	44,5	M24	3,8
★ AB025-S50-P16-200	50	16	27	200	34	44,5	M24	3,96
★ AB025-S50-P18-080	50	18	33	80	41	50,8	M24	3,08
★ AB025-S50-P18-120	50	18	33	120	41	57,2	M24	3,4
★ AB025-S50-P18-160	50	18	33	160	41	57,2	M24	3,92
★ AB025-S50-P18-200	50	18	33	200	41	57,2	M24	4,05
★ AB025-S50-P20-080	50	20	33	80	41	50,8	M24	3,08
★ AB025-S50-P20-120	50	20	33	120	41	57,2	M24	3,5
★ AB025-S50-P20-160	50	20	33	160	41	57,2	M24	4,2

Outil de coupe



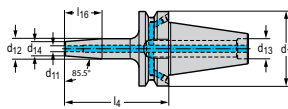
SK DIN 69871 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	d ₁₂ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	
★ AB025-S50-P20-200	50	20	33	200	41	57,2	M24	4,17
★ AB025-S50-P25-100	50	25	44	100	53	57,2	M24	3,5
★ AB025-S50-P25-130	50	25	44	130	53	57,2	M24	4,22
★ AB025-S50-P25-160	50	25	44	160	53	57,2	M24	4,81
★ AB025-S50-P25-200	50	25	44	200	53	57,2	M24	4,45
★ AB025-S50-P32-100	50	32	44	100	53	57,2	M24	3,66
★ AB025-S50-P32-130	50	32	44	130	53	57,2	M24	4,06
★ AB025-S50-P32-160	50	32	44	160	53	57,2	M24	4,75
★ AB025-S50-P32-200	50	32	44	200	53	57,2	M24	4,9

MAS-BT JIS B 6339 shrink-fit adaptor

 AB025-J mm

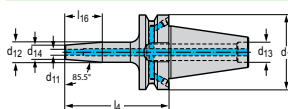

Outil de coupe



JIS B 6339 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	d ₁₂ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
★ AB025-J40-P03-090	40	3	12	90	17	31,8	M16	0,98
★ AB025-J40-P03-120	40	3	12	120	17	31,8	M16	0
★ AB025-J40-P03-130	40	3	12	130	17	31,8	M16	1,16
★ AB025-J40-P03-160	40	3	12	160	7	31,8	M16	1,5
★ AB025-J40-P04-090	40	4	12	90	17	31,8	M16	1,02
★ AB025-J40-P04-120	40	4	12	120	17	31,8	M16	0
★ AB025-J40-P04-130	40	4	12	130	17	31,8	M16	1,16
★ AB025-J40-P04-160	40	4	12	160	17	31,8	M16	1,5
★ AB025-J40-P05-090	40	5	12	90	17	31,8	M16	1,02
★ AB025-J40-P05-120	40	5	12	120	17	31,8	M16	0
★ AB025-J40-P05-130	40	5	12	130	17	31,8	M16	1,16
★ AB025-J40-P05-160	40	5	12	160	17	31,8	M16	1,5
★ AB025-J40-P06-090	40	6	21	90	27	31,8	M16	1,08
★ AB025-J40-P06-120	40	6	21	120	27	38,1	M16	1,15
★ AB025-J40-P06-160	40	6	21	160	27	38,1	M16	1,56
★ AB025-J40-P06-200	40	6	21	200	27	38,1	M16	1,71
★ AB025-J40-P08-090	40	8	21	90	27	38,1	M16	1,12
★ AB025-J40-P08-120	40	8	21	120	27	38,1	M16	1,18
★ AB025-J40-P08-160	40	8	21	160	27	38,1	M16	1,56
★ AB025-J40-P08-200	40	8	21	200	27	38,1	M16	1,7
★ AB025-J40-P10-090	40	10	24	90	32	50,8	M16	1,22
★ AB025-J40-P10-120	40	10	24	120	32	50,8	M16	1,28
★ AB025-J40-P10-160	40	10	24	160	32	50,8	M16	1,7
★ AB025-J40-P10-200	40	10	24	200	32	50,8	M16	1,92
★ AB025-J40-P12-090	40	12	24	90	32	50,8	M16	1,24
★ AB025-J40-P12-120	40	12	24	120	32	50,8	M16	1,34
★ AB025-J40-P12-160	40	12	24	160	32	50,8	M16	1,84
★ AB025-J40-P12-200	40	12	24	200	32	50,8	M16	1,91
★ AB025-J40-P14-090	40	14	27	90	34	44,5	M16	1,26
★ AB025-J40-P14-120	40	14	27	120	34	44,5	M16	1,34
★ AB025-J40-P14-160	40	14	27	160	34	44,5	M16	1,94
★ AB025-J40-P14-200	40	14	27	200	34	44,5	M16	2,05
★ AB025-J40-P16-090	40	16	27	90	34	44,5	M16	1,3
★ AB025-J40-P16-120	40	16	27	120	34	44,5	M16	1,46
★ AB025-J40-P16-160	40	16	27	160	34	44,5	M16	2,12
★ AB025-J40-P16-200	40	16	27	200	34	44,5	M16	2,03

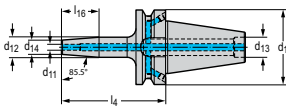
Outil de coupe



JIS B 6339 AD/B

Désignation	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	d ₁₂ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
* AB025-J40-P18-090	40	18	33	90	41	50,8	M16	1,38
* AB025-J40-P18-120	40	18	33	120	42	57,2	M16	1,48
* AB025-J40-P18-160	40	18	33	160	42	57,2	M16	2,34
* AB025-J40-P18-200	40	18	33	200	42	57,2	M16	2,5
* AB025-J40-P20-090	40	20	33	90	41	50,8	M16	1,45
* AB025-J40-P20-120	40	20	33	120	42	57,2	M16	1,98
* AB025-J40-P20-160	40	20	33	160	42	57,2	M16	2,66
* AB025-J40-P20-200	40	20	33	200	42	57,2	M16	2,48
* AB025-J40-P25-100	40	25	44	100	53	57,2	M16	1,58
* AB025-J40-P25-130	40	25	44	130	53	57,2	M16	2,3
* AB025-J40-P25-160	40	25	44	160	53	57,2	M16	2,76
* AB025-J40-P25-200	40	25	44	200	53	57,2	M16	3,45
* AB025-J40-P32-100	40	32	44	100	53	57,2	M16	0
* AB025-J40-P32-160	40	32	44	160	53	57,2	M16	0
* AB025-J50-P04-100	50	4	12	100	17	31,8	M24	0
* AB025-J50-P05-100	50	5	12	100	17	31,8	M24	0
* AB025-J50-P06-100	50	6	21	100	27	38,1	M24	3,62
* AB025-J50-P06-130	50	6	21	130	27	38,1	M24	4,07
* AB025-J50-P06-160	50	6	21	160	27	38,1	M24	4,33
* AB025-J50-P06-200	50	6	21	200	27	38,1	M24	3,7
* AB025-J50-P08-100	50	8	21	100	27	38,1	M24	3,62
* AB025-J50-P08-130	50	8	21	130	27	38,1	M24	4,06
* AB025-J50-P08-160	50	8	21	160	27	38,1	M24	4,34
* AB025-J50-P08-200	50	8	21	200	27	38,1	M24	4,5
* AB025-J50-P10-100	50	10	24	100	32	47	M24	3,72
* AB025-J50-P10-130	50	10	24	130	32	50,8	M24	4,06
* AB025-J50-P10-160	50	10	24	160	32	50,8	M24	4,44
* AB025-J50-P10-200	50	10	24	200	32	50,8	M24	4,67
* AB025-J50-P12-100	50	12	24	100	32	47	M24	3,66
* AB025-J50-P12-130	50	12	24	130	32	50,8	M24	4,18
* AB025-J50-P12-160	50	12	24	160	32	50,8	M24	4,43
* AB025-J50-P12-200	50	12	24	200	32	50,8	M24	4,7
* AB025-J50-P14-100	50	14	27	100	34	44,5	M24	3,72
* AB025-J50-P14-130	50	14	27	130	34	44,5	M24	4,22
* AB025-J50-P14-160	50	14	27	160	34	44,5	M24	4,53
* AB025-J50-P14-200	50	14	27	200	34	44,5	M24	4,79
* AB025-J50-P16-100	50	16	27	100	34	44,5	M24	3,68
* AB025-J50-P16-130	50	16	27	130	34	44,5	M24	4,22
* AB025-J50-P16-160	50	16	27	160	34	44,5	M24	4,51
* AB025-J50-P16-200	50	16	27	200	34	44,5	M24	4,77
* AB025-J50-P18-100	50	18	33	100	42	53,4	M24	3,84
* AB025-J50-P18-130	50	18	33	130	42	57,2	M24	4,47
* AB025-J50-P18-160	50	18	33	160	42	57,2	M24	4,89
* AB025-J50-P18-200	50	18	33	200	42	57,2	M24	4,77
* AB025-J50-P20-100	50	20	33	100	42	53,4	M24	3,8
* AB025-J50-P20-130	50	20	33	130	42	57,2	M24	4,44

Outil de coupe



JIS B 6339 AD/B

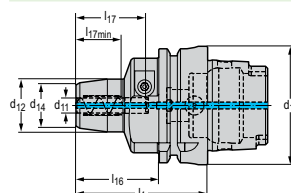
Désignation	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	d ₁₂ mm	l ₁₆ mm	d ₁₃	kg
★ AB025-J50-P20-160	50	20	33	160	42	57,2	M24	4,89
★ AB025-J50-P20-200	50	20	33	200	42	57,2	M24	4,98
★ AB025-J50-P25-100	50	25	44	100	53	53,4	M24	4,08
★ AB025-J50-P25-130	50	25	44	130	53	57,2	M24	4,91
★ AB025-J50-P25-160	50	25	44	160	53	57,2	M24	5,49
★ AB025-J50-P25-200	50	25	44	200	53	57,2	M24	6,17
★ AB025-J50-P32-100	50	32	44	100	53	53,4	M24	4,19
★ AB025-J50-P32-130	50	32	44	130	53	57,2	M24	4,75
★ AB025-J50-P32-160	50	32	44	160	53	57,2	M24	5,32
★ AB025-J50-P32-200	50	32	44	200	53	57,2	M24	6,01

DIN 69893-1 A hydraulic expansion chuck

AB017-H mm



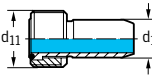
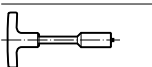
Outil de coupe



HSK DIN 69893-1 A

Désignation	d ₁ mm	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	l ₇ mm	l _{7min} mm	kg
★ AB017-H63-P06-070	63	6	26	22	70	44	37	27	1
★ AB017-H63-P08-070	63	8	28	24	70	44	37	27	1
★ AB017-H63-P10-080	63	10	30	26	80	54	41	31	1,1
★ AB017-H63-P12-085	63	12	32	28	85	59	46	36	1,1
★ AB017-H63-P14-085	63	14	34	30	85	59	46	36	1,1
★ AB017-H63-P16-090	63	16	38	34	90	64	49	39	1,2
★ AB017-H63-P18-090	63	18	40	36	90	64	49	39	1,3
★ AB017-H63-P20-090	63	20	42	38	90	64	51	41	1,3
★ AB017-H63-P25-120	63	25	57	53	120	94	57	47	2,2
★ AB017-H63-P32-125	63	32	62	58	125	99	61	51	2,7
★ AB017-H100-P06-075	100	6	26	22	75	46	37	27	2,5
★ AB017-H100-P08-075	100	8	28	24	75	46	37	27	2,5
★ AB017-H100-P10-090	100	10	30	26	90	61	41	31	2,5
★ AB017-H100-P12-095	100	12	32	28	95	66	46	36	2,6
★ AB017-H100-P14-095	100	14	34	30	95	66	46	36	2,6
★ AB017-H100-P16-100	100	16	38	34	100	71	49	39	2,7
★ AB017-H100-P18-100	100	18	40	36	100	71	49	39	2,8
★ AB017-H100-P20-105	100	20	42	38	105	76	51	41	2,8
★ AB017-H100-P25-110	100	25	57	53	110	81	57	47	3,7
★ AB017-H100-P32-110	100	32	64	60	110	81	61	51	3,8

Accessoires

	d ₁ [mm]	63	100
 Transfert de lubrifiant		FS1064	FS1065
 Clé		FS952	FS953

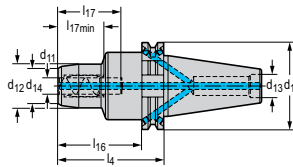
**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

DIN 69871 AD/B hydraulic expansion chuck

 AB017-S mm


Outil de coupe



SK DIN 69871 AD/B

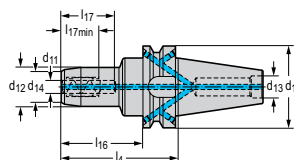
Désignation	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	l ₇ mm	l _{7min} mm	d ₁₃	kg
★ AB017-S40-P06-081	40	6	26	22,8	80,5	61,4	37	27	M16	1,4
★ AB017-S40-P08-081	40	8	28	24,8	80,5	61,4	37	27	M16	1,4
★ AB017-S40-P10-081	40	10	30	26,8	80,5	61,4	41	31	M16	1,4
★ AB017-S40-P12-081	40	12	32	28,8	80,5	61,4	46	36	M16	1,4
★ AB017-S40-P16-081	40	16	38	34,7	80,5	61,4	49	39	M16	1,4
★ AB017-S40-P18-081	40	18	40	37,7	80,5	61,4	49	39	M16	1,4
★ AB017-S40-P20-081	40	20	42	22	80,5	61,4	51	41	M16	1,4
★ AB017-S40-P25-081	40	25	55	24	80,5	61,4	57	47	M16	1,8
★ AB017-S40-P32-081	40	32	63	26	80,5	61,4	61	51	M16	2
★ AB017-S50-P12-081	50	12	32	28	80,5	61,5	46	36	M24	3,2
★ AB017-S50-P16-081	50	16	38	34	80,5	61,5	49	39	M24	3,2
★ AB017-S50-P20-081	50	20	42	38	80,5	61,5	51	41	M24	3,3
★ AB017-S50-P32-103	50	32	64	59	103,2	84,2	61	51	M24	4,4

MAS-BT JIS B 6339 hydraulic expansion chuck

AB017-J mm



Outil de coupe



JIS B 6339 AD/B

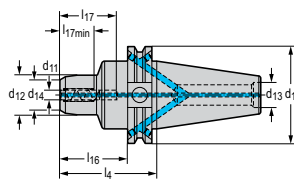
Désignation	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	l ₇ mm	l _{7min} mm	d ₁₃	kg
★ AB017-J30-P06-055	30	6	26	22,8	55	17,8	37	27	M12	0,6
★ AB017-J30-P08-055	30	8	28	24,8	55	18,4	37	27	M12	0,6
★ AB017-J30-P10-055	30	10	30	26,8	55	19	41	31	M12	0,6
★ AB017-J30-P12-055	30	12	32	28,8	55	19,5	46	36	M12	0,6
★ AB017-J30-P16-090	30	16	38	34,7	90	68	49	39	M12	0,9
★ AB017-J30-P20-090	30	20	42	37,7	90	68	51	41	M12	0,95
★ AB017-J40-P06-090	40	6	26	22	90	63	37	27	M16	1,4
★ AB017-J40-P08-090	40	8	28	24	90	63	37	27	M16	1,4
★ AB017-J40-P10-090	40	10	30	26	90	63	41	31	M16	1,4
★ AB017-J40-P12-090	40	12	32	28	90	63	46	36	M16	1,4
★ AB017-J40-P16-090	40	16	38	34	90	63	49	39	M16	1,5
★ AB017-J40-P20-090	40	20	42	38	90	63	51	41	M16	1,5
★ AB017-J40-P32-100	40	32	62	59	100	73	61	51	M16	2,55
★ AB017-J50-P12-090	50	12	32	28	90	52	46	36	M24	3,95
★ AB017-J50-P20-090	50	20	42	38	90	52	51	41	M24	3,95
★ AB017-J50-P32-120	50	32	64	60	120	82	61	51	M24	5,1

ASME B5.50 hydraulic expansion chuck

AB017.K inch



Outil de coupe



ASME B 5.50

Désignation	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	l ₇ mm	l _{7min} mm	d ₁₃	kg
★ AB017.K40-P06-064	40	6	26	19,8	63,5	44,5	37	27	5/8"-11	1,1
★ AB017.K40-P07-064	40	6,35	26	19,8	63,5	44,5	37	27	5/8"-11	1,1
★ AB017.K40-P08-064	40	8	28	23,5	63,5	44,5	37	27	5/8"-11	1,1
★ AB017.K40-P09-064	40	9,530	30	24	63,5	44,5	41	31	5/8"-11	1,1
★ AB017.K40-P10-064	40	10	30	24	63,5	44,5	41	31	5/8"-11	1,1
★ AB017.K40-P12-064	40	12	32	27,1	63,5	44,5	46	36	5/8"-11	1,1
★ AB017.K40-P13-064	40	12,7	32	27	63,5	44,5	46	36	5/8"-11	1,1
★ AB017.K40-P14-064	40	14	34	28,8	63,5	44,5	46	36	5/8"-11	1,1
★ AB017.K40-P15-064	40	15,880	38	33,1	63,5	44,5	49	39	5/8"-11	1,2
★ AB017.K40-P16-064	40	16	38	33,1	63,5	44,5	49	39	5/8"-11	1,2
★ AB017.K40-P19-064	40	19,05	44,5	38	63,5	44,5	51	41	5/8"-11	1,2
★ AB017.K40-P20-064	40	20	42	37,6	63,5	44,5	51	41	5/8"-11	1,2
★ AB017.K50-P12-081	50	12	32	25,5	81	62	46	36	1"-8	3,1
★ AB017.K50-P20-081	50	20	42	35,5	81	62	51	41	1"-8	3,2
★ AB017.K50-P25-081	50	25	48	41,5	81	62	57	47	1"-8	3,5
★ AB017.K50-P31-081	50	31,75	62	55,8	81	62	61	51	1"-8	3,8
★ AB017.K50-P32-081	50	32	62	55,8	81	62	61	51	1"-8	3,8

Pièce de montage / accessoires



Attachement de barres d'alésage



Douilles de réduction pour lubrification périphérique



Douilles de réduction pour lubrification périphérique



Pincés de serrage ER DIN 6499

Désignation	A2140-W	FS...	SL...	C330
Côté machine	Queue cylindrique avec méplat	Queue cylindrique	Queue cylindrique	DIN 6499
Côté outil	6 - 25	3 - 25	1 - 3/16	1.0 - 0.5 - 6.00 - 5.50
Page dans le catalogue	E 211	E 212	E 214	E 216
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	A2140-W	FS	SL	C330



Pincés de serrage taraudeuse ER DIN 6499



Buses de refroidissement pour pincés de serrage ER



Embouts pour mandrins à changement rapide



Plaquette synchrone à changement rapide ER

Désignation	C340	GL00..	A331	AB735-ER
Côté machine	DIN 6499		Tap adapter SES	DIN 6499
Côté outil	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	ER32	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	8 - 19
Page dans le catalogue	E 218	E 222	E 223	E 224
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	C340	GL00	A331	AB735-ER

Pièce de montage / accessoires

NEW

 Plaque synchronisée à
changement rapide


Joint

Désignation	AB735-ER-R	
Côté machine	Tap adapter SES	
Côté outil	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	ER32
Page dans le catalogue	E 224	E 219

Code QR


www.walter-tools.com/woc/

AB735-ER-R

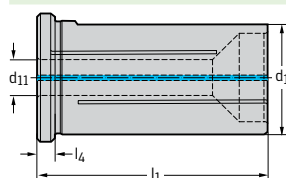
Attachement de barres d'alésage

A2140-W mm




- Avec queue Weldon conforme à la norme DIN 9766
- Auto-centrage pour queue cylindrique

Outil de coupe



Cylindrical shank with flat

Désignation	d ₁	d ₁₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	 kg
A2140-W16-R06-048	16	6	48	5	0,06
A2140-W16-R08-048	16	8	48	5	0,06
A2140-W16-R10-048	16	10	48	5	0,05
A2140-W16-R12-048	16	12	48	5	0,04
A2140-W20-R06-055	20	6	55	5	0,11
A2140-W20-R08-055	20	8	55	5	0,11
A2140-W20-R10-055	20	10	55	5	0,1
A2140-W20-R12-055	20	12	55	5	0,09
A2140-W20-R16-055	20	16	55	5	0,06
A2140-W25-R06-061	25	6	61	5	0,2
A2140-W25-R08-061	25	8	61	5	0,19
A2140-W25-R10-061	25	10	61	5	0,19
A2140-W25-R12-061	25	12	61	5	0,17
A2140-W25-R16-061	25	16	61	5	0,14
A2140-W32-R06-065	32	6	65	5	0,33
A2140-W32-R08-065	32	8	65	5	0,33
A2140-W32-R10-065	32	10	65	5	0,33
A2140-W32-R12-065	32	12	65	5	0,31
A2140-W32-R16-065	32	16	65	5	0,28
A2140-W32-R20-065	32	20	65	5	0,25
A2140-W40-R06-075	40	6	75	5	0,6
A2140-W40-R08-075	40	8	75	5	0,61
A2140-W40-R10-075	40	10	75	5	0,62
A2140-W40-R12-075	40	12	75	5	0,62
A2140-W40-R16-075	40	16	75	5	0,56
A2140-W40-R20-075	40	20	75	5	0,55
A2140-W40-R25-075	40	25	75	5	0,43

Remarque : rainure pour auto-centrage disponible pour toutes les barres d'alésage à manche cylindrique Walter Turn (-R) de Ø 6 à 25 mm.
La pression maximale du lubrifiant recommandée est de 80 bar (1160 psi)

**WALTER
SELECT**

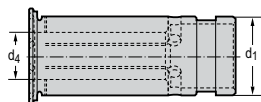
L'outil optimal pour des conditions d'usinage

 ●● Application principale ● Autre application
 → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Douilles de réduction pour lubrification périphérique

 FS...


Outil de coupe



Cylindrical shank

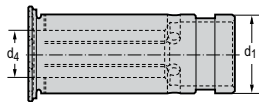
Désignation	Pinces de serrage	d ₁ mm	d ₁₁ mm	l ₁ mm	kg
FS2194	12	12	3	47	0,03
FS2195	12	12	4	47	0,03
FS2196	12	12	5	47	0,03
FS2197	12	12	6	47	0,03
FS2198	12	12	8	47	0,03
FS2213	20	20	3	52,5	0,1
FS2214	20	20	4	52,5	0,1
FS2215	20	20	5	52,5	0,1
FS2216	20	20	6	52,5	0,1
FS2217	20	20	8	52,5	0,1
FS2218	20	20	10	52,5	0,09
FS2219	20	20	12	52,5	0,08
FS2220	20	20	14	52,5	0,07
FS2221	20	20	16	52,5	0,06
FS2231	32	32	6	62,5	0,29
FS2232	32	32	8	62,5	0,29
FS2233	32	32	10	62,5	0,29
FS2234	32	32	12	62,5	0,28
FS2235	32	32	14	62,5	0,27
FS2236	32	32	16	62,5	0,26
FS2237	32	32	18	62,5	0,25
FS2238	32	32	20	62,5	0,23
FS2239	32	32	25	62,5	0,17

Douilles de réduction pour lubrification interne

FS...



Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	Pincés de serrage	d ₁ mm	d ₁₁ mm	h ₁ mm	kg
FS2189	12	12	3	47	0,03
FS2190	12	12	4	47	0,03
FS2191	12	12	5	47	0,04
FS2192	12	12	6	47	0,03
FS2193	12	12	8	47	0,03
FS2199	20	20	3	52,5	0,1
FS2200	20	20	4	52,5	0,1
FS2201	20	20	5	52,5	0,1
FS2202	20	20	6	52,5	0,1
FS2203	20	20	7	52,5	0,1
FS2204	20	20	8	52,5	0,09
FS2205	20	20	9	52,5	0,09
FS2206	20	20	10	52,5	0,09
FS2207	20	20	11	52,5	0,09
FS2208	20	20	12	52,5	0,08
FS2209	20	20	13	52,5	0,08
FS2210	20	20	14	52,5	0,06
FS2211	20	20	15	52,5	0,07
FS2212	20	20	16	52,5	0,06
FS2222	32	32	6	52,5	0,29
FS2223	32	32	8	62,5	0,29
FS2224	32	32	10	62,5	0,29
FS2225	32	32	12	62,5	0,28
FS2226	32	32	14	62,5	0,27
FS2227	32	32	16	62,5	0,26
FS2228	32	32	18	62,5	0,25
FS2229	32	32	20	62,5	0,23
FS2230	32	32	25	62,5	0,15

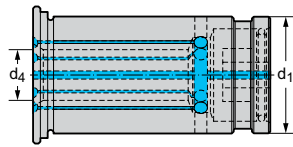
**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Douilles de réduction pour lubrification périphérique

 SL... inch


Outil de coupe



Cylindrical shank

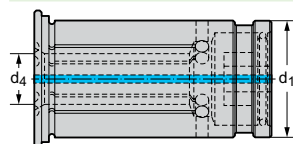
Désignation	Pinces de serrage	d ₁ inch	d ₁₁ inch	l ₁ inch	lbs
SL0017	12	0,472	0,125	1,85	0,055
SL0018	12	0,472	0,187	1,85	0,071
SL0019	12	0,472	0,250	1,85	0,053
SL0020	12	0,472	0,375	1,85	0,033
SL0021	20	0,787	0,125	2,067	0,170
SL0022	20	0,787	0,187	2,067	0,198
SL0023	20	0,787	0,250	2,067	0,183
SL0024	20	0,787	0,375	2,067	0,165
SL0025	20	0,787	0,500	2,067	0,176
SL0026	20	0,787	0,625	2,067	0,137
SL0027	32	1,260	0,500	2,461	0,575
SL0028	32	1,260	0,625	2,461	0,542
SL0029	32	1,260	0,750	2,461	0,489
SL0030	32	1,260	1,000	2,461	0,311

Douilles de réduction pour lubrification interne

SL... inch



Outil de coupe



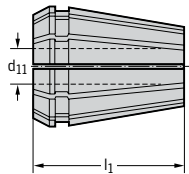
Cylindrical shank

Désignation	Pinces de serrage	d ₁ inch	d ₁₁ inch	l ₁ inch	lbs
SL0001	12	0,472	0,125	1,85	0,060
SL0002	12	0,472	0,187	1,85	0,055
SL0003	12	0,472	0,250	1,85	0,053
SL0004	12	0,472	0,375	1,85	0,040
SL0005	20	0,787	0,125	2,067	0,212
SL0006	20	0,787	0,187	2,067	0,22
SL0007	20	0,787	0,250	2,067	0,214
SL0008	20	0,787	0,375	2,067	0,165
SL0009	20	0,787	0,500	2,067	0,141
SL0010	20	0,787	0,625	2,067	0,097
SL0011	32	1,260	0,250	2,461	0,617
SL0012	32	1,260	0,375	2,461	0,608
SL0013	32	1,260	0,500	2,461	0,606
SL0014	32	1,260	0,625	2,461	0,549
SL0015	32	1,260	0,750	2,461	0,518
SL0016	32	1,260	1,000	2,461	0,344

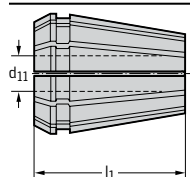
Pinces de serrage ER DIN 6499

 C330 mm

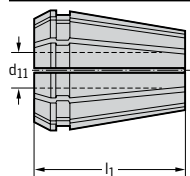

Outil de coupe



DIN 6499



DIN 6499



DIN 6499

Désignation	Pinces de serrage	d ₁₁ min mm	d ₁₁ max mm	l ₁ mm	kg
C330.06.010	ER11	0,75	1	18	0,01
C330.06.020	ER11	1,75	2	18	0,01
C330.06.030	ER11	2,5	3	18	0,01
C330.06.040	ER11	3,5	4	18	0,01
C330.06.050	ER11	4,5	5	18	0,01
C330.06.060	ER11	5,5	6	18	0,01
C330.10.010	ER16	0,5	1	27,5	0,02
C330.10.020	ER16	1	2	27,5	0,02
C330.10.030	ER16	2	3	27,5	0,02
C330.10.040	ER16	3	4	27,5	0,02
C330.10.050	ER16	4	5	27,5	0,02
C330.10.060	ER16	5	6	27,5	0,02
C330.10.070	ER16	6	7	27,5	0,02
C330.10.080	ER16	7	8	27,5	0,02
C330.10.090	ER16	8	9	27,5	0,02
C330.10.100	ER16	9	10	27,5	0,02
C330.13.010	ER20	0,5	1	31,5	0,05
C330.13.020	ER20	1	2	31,5	0,05
C330.13.030	ER20	2	3	31,5	0,05
C330.13.040	ER20	3	4	31,5	0,05
C330.13.050	ER20	4	5	31,5	0,04
C330.13.060	ER20	5	6	31,5	0,04
C330.13.070	ER20	6	7	31,5	0,04
C330.13.080	ER20	7	8	31,5	0,04
C330.13.090	ER20	8	9	31,5	0,04
C330.13.100	ER20	9	10	31,5	0,03
C330.13.110	ER20	10	11	31,5	0,03
C330.13.120	ER20	11	12	31,5	0,03
C330.13.130	ER20	12	13	31,5	0,02
C330.16.020	ER25	1	2	34	0,08
C330.16.030	ER25	2	3	34	0,08
C330.16.040	ER25	3	4	34	0,08
C330.16.050	ER25	4	5	34	0,08
C330.16.060	ER25	5	6	34	0,08
C330.16.070	ER25	6	7	34	0,07
C330.16.080	ER25	7	8	34	0,07
C330.16.090	ER25	8	9	34	0,07
C330.16.100	ER25	9	10	34	0,07
C330.16.110	ER25	10	11	34	0,07
C330.16.120	ER25	11	12	34	0,06
C330.16.130	ER25	12	13	34	0,06
C330.16.140	ER25	13	14	34	0,06
C330.16.150	ER25	14	15	34	0,05
C330.16.160	ER25	15	16	34	0,05

**WALTER
SELECT**

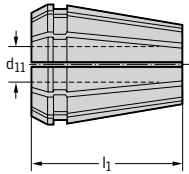
 ●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Pinces de serrage ER DIN 6499

C330 mm

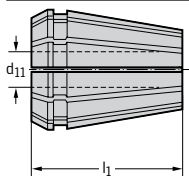


Outil de coupe



DIN 6499

Désignation	Pinces de serrage	d ₁₁ min mm	d ₁₁ max mm	l ₁ mm	kg
C330.20.020	ER32	1	2	40	0,15
C330.20.030	ER32	2	3	40	0,16
C330.20.040	ER32	3	4	40	0,15
C330.20.050	ER32	4	5	40	0,15
C330.20.060	ER32	5	6	40	0,15
C330.20.070	ER32	6	7	40	0,15
C330.20.080	ER32	7	8	40	0,16
C330.20.090	ER32	8	9	40	0,15
C330.20.100	ER32	9	10	40	0,14
C330.20.110	ER32	10	11	40	0,14
C330.20.120	ER32	11	12	40	0,14
C330.20.130	ER32	12	13	40	0,14
C330.20.140	ER32	13	14	40	0,13
C330.20.150	ER32	14	15	40	0,12
C330.20.160	ER32	15	16	40	0,12
C330.20.170	ER32	16	17	40	0,11
C330.20.180	ER32	17	18	40	0,11
C330.20.190	ER32	18	19	40	0,1
C330.20.200	ER32	19	20	40	0,09
C330.26.030	ER40	2	3	46	0,27
C330.26.040	ER40	3	4	46	0,28
C330.26.050	ER40	4	5	46	0,28
C330.26.060	ER40	5	6	46	0,28
C330.26.070	ER40	6	7	46	0,28
C330.26.080	ER40	7	8	46	0,28
C330.26.090	ER40	8	9	46	0,28
C330.26.100	ER40	9	10	46	0,28
C330.26.110	ER40	10	11	46	0,28
C330.26.120	ER40	11	12	46	0,28
C330.26.130	ER40	12	13	46	0,27
C330.26.140	ER40	13	14	46	0,27
C330.26.150	ER40	14	15	46	0,26
C330.26.160	ER40	15	16	46	0,26
C330.26.170	ER40	16	17	46	0,25
C330.26.180	ER40	17	18	46	0,23
C330.26.190	ER40	18	19	46	0,24
C330.26.200	ER40	19	20	46	0,23
C330.26.210	ER40	20	21	46	0,22
C330.26.220	ER40	21	22	46	0,21
C330.26.230	ER40	22	23	46	0,2
C330.26.240	ER40	23	24	46	0,19
C330.26.250	ER40	24	25	46	0,18
C330.26.260	ER40	25	26	46	0,17



DIN 6499

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Pincas de serrage taraudeuse ER DIN 6499

C340 mm


– Conformes à la norme DIN 6499

Outil de coupe		Désignation	Pincas de serrage	l ₁ mm	SW mm	kg
 DIN 6499	C340.11.028	ER11	18	2,1	0,01	
	C340.11.035	ER11	18	2,7	0,01	
	C340.11.045	ER11	18	3,4	0,01	
	C340.11.060	ER11	18	4,9	0,01	
 DIN 6499	C340.20.045	ER20	31,5	3,4	0,05	
	C340.20.060	ER20	31,5	4,9	0,04	
	C340.20.070	ER20	31,5	5,5	0,04	
	C340.20.080	ER20	31,5	6,2	0,04	
	C340.20.090	ER20	31,5	7	0,04	
	C340.20.100	ER20	31,5	8	0,03	
	 DIN 6499	C340.25.045	ER25	34	3,4	0,08
C340.25.060		ER25	34	4,9	0,08	
C340.25.070		ER25	34	5,5	0,01	
C340.25.080		ER25	34	6,2	0,08	
C340.25.090		ER25	34	7	0,08	
C340.25.100		ER25	34	8	0,07	
C340.25.110		ER25	34	9	0,07	
C340.25.120		ER25	34	9	0,07	
C340.25.140		ER25	34	11	0,06	
C340.25.160		ER25	34	12	0,05	
 DIN 6499	C340.32.045	ER32	40	3,4	0,16	
	C340.32.060	ER32	40	4,9	0,15	
	C340.32.070	ER32	40	5,5	0,14	
	C340.32.080	ER32	40	6,2	0,15	
	C340.32.090	ER32	40	7	0,15	
	C340.32.100	ER32	40	8	0,15	
	C340.32.110	ER32	40	9	0,15	
	C340.32.120	ER32	40	9	0,15	
	C340.32.140	ER32	40	11	0,14	
	C340.32.160	ER32	40	12	0,12	
 DIN 6499	C340.40.120	ER40	46	9	0,28	
	C340.40.140	ER40	46	11	0,28	
	C340.40.160	ER40	46	12	0,26	
	C340.40.180	ER40	46	14,5	0,25	
	C340.40.200	ER40	46	16	0,23	
	C340.40.220	ER40	46	18	0,21	

Joint




Outil de coupe





Désignation	Taille utilisée	d ₁₁ min mm	d ₁₁ max mm	kg
FS1238	ER16	2,5	3	0,005
FS1239	ER16	3	3,5	0,005
FS1240	ER16	3,5	4	0,005
FS1241	ER16	4	4,5	0,003
FS1242	ER16	4,5	5	0,003
FS1243	ER16	5	5,5	0,003
FS1244	ER16	5,5	6	0,002
FS1245	ER16	6	6,5	0,002
FS1246	ER16	6,5	7	0,002
FS1247	ER16	7	7,5	0,002
FS1248	ER16	7,5	8	0,003
FS1249	ER16	8	8,5	0,005
FS1250	ER16	8,5	9	0,001
FS1251	ER16	9	9,5	0,003
FS1252	ER16	9,5	10	0,003
FS1361	ER20	5,5	6	0,004
FS1362	ER20	6,5	7	0,006
FS1363	ER20	7,5	8	0,004
FS1364	ER20	8,5	9	0,003
FS1365	ER20	9,5	10	0,002
FS1408	ER20	2,5	3	0,007
FS1409	ER20	3	3,5	0,005
FS1410	ER20	3,5	4	0,006
FS1411	ER20	4	4,5	0,006
FS1412	ER20	4,5	5	0,005
FS1413	ER20	5	5,5	0,005
FS1414	ER20	6	6,5	0,004
FS1415	ER20	7	7,5	0,004
FS1416	ER20	8	8,5	0,005
FS1417	ER20	9	9,5	0,003
FS1418	ER20	10	10,5	0,004
FS1419	ER20	10,5	11	0,002
FS1420	ER20	11	11,5	0,002
FS1421	ER20	11,5	12	0,002
FS1422	ER20	12	12,5	0,001
FS1423	ER20	12,5	13	0,001

Outil de coupe



Désignation	Taille utilisée	d ₁₁ min mm	d ₁₁ max mm	 kg
FS1253	ER25	2,5	3	0,009
FS1254	ER25	3	3,5	0,009
FS1255	ER25	3,5	4	0,009
FS1256	ER25	4	4,5	0,009
FS1257	ER25	4,5	5	0,01
FS1258	ER25	5	5,5	0,009
FS1259	ER25	5,5	6	0,01
FS1260	ER25	6	6,5	0,01
FS1261	ER25	6,5	7	0,008
FS1262	ER25	7	7,5	0,008
FS1263	ER25	7,5	8	0,01
FS1264	ER25	8	8,5	0,008
FS1265	ER25	8,5	9	0,007
FS1266	ER25	9	9,5	0,009
FS1267	ER25	9,5	10	0,009
FS1268	ER25	10	10,5	0,007
FS1269	ER25	10,5	11	0,006
FS1270	ER25	11	11,5	0,008
FS1271	ER25	11,5	12	0,008
FS1272	ER25	12	12,5	0,005
FS1273	ER25	12,5	13	0,005
FS1274	ER25	13	13,5	0,005
FS1275	ER25	13,5	14	0,005
FS1276	ER25	14	14,5	0,005
FS1277	ER25	14,5	15	0,004
FS1278	ER25	15	15,5	0,003
FS1279	ER25	15,5	16	0,004
FS1366	ER32	5,5	6	0,017
FS1367	ER32	6,5	7	0,015
FS1368	ER32	7,5	8	0,014
FS1369	ER32	8,5	9	0,016
FS1370	ER32	9,5	10	0,015
FS1371	ER32	10,5	11	0,013
FS1372	ER32	11,5	12	0,013
FS1373	ER32	12,5	13	0,013
FS1374	ER32	13,5	14	0,011
FS1375	ER32	14,5	15	0,01
FS1376	ER32	15,5	16	0,009
FS1424	ER32	2,5	3	0,018
FS1425	ER32	3	3,5	0,018
FS1426	ER32	3,5	4	0,016
FS1427	ER32	4	4,5	0,017
FS1428	ER32	4,5	5	0,017
FS1429	ER32	5	5,5	0,017
FS1430	ER32	6	6,5	0,016
FS1431	ER32	7	7,5	0,014

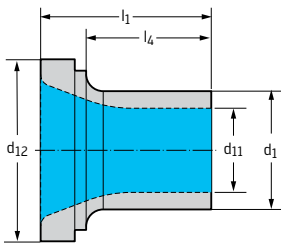
Outil de coupe

Désignation	Taille utilisée	d ₁₁ min mm	d ₁₁ max mm	 kg
FS1432	ER32	8	8,5	0,014
FS1433	ER32	9	9,5	0,014
FS1434	ER32	10	10,5	0,013
FS1435	ER32	11	11,5	0,014
FS1436	ER32	12	12,5	0,012
FS1437	ER32	13	13,5	0,011
FS1438	ER32	14	14,5	0,01
FS1439	ER32	15	15,5	0,009
FS1440	ER32	16	16,5	0,009
FS1441	ER32	16,5	17	0,008
FS1442	ER32	17	17,5	0,008
FS1443	ER32	17,5	18	0,009
FS1444	ER32	18	18,5	0,009
FS1445	ER32	18,5	19	0,006
FS1446	ER32	19	19,5	0,006
FS1447	ER32	19,5	20	0,006
FS1280	ER40	2,5	3	0,025
FS1282	ER40	3,5	4	0,025
FS1284	ER40	4,5	5	0,025
FS1285	ER40	5	5,5	0,025
FS1286	ER40	5,5	6	0,026
FS1287	ER40	6	6,5	0,026
FS1288	ER40	6,5	7	0,025
FS1290	ER40	7,5	8	0,026
FS1291	ER40	8	8,5	0,025
FS1292	ER40	8,5	9	0,023
FS1294	ER40	9,5	10	0,024
FS1296	ER40	10,5	11	0,022
FS1297	ER40	11	11,5	0,022
FS1298	ER40	11,5	12	0,023
FS1299	ER40	12	12,5	0,023
FS1300	ER40	12,5	13	0,021
FS1302	ER40	13,5	14	0,021
FS1303	ER40	14	14,5	0,021
FS1304	ER40	14,5	15	0,019
FS1306	ER40	15,5	16	0,021
FS1307	ER40	16	16,5	0,018
FS1308	ER40	16,5	17	0,017
FS1310	ER40	17,5	18	0,016
FS1312	ER40	18,5	19	0,016
FS1313	ER40	19	19,5	0,015
FS1314	ER40	19,5	20	0,017
FS1315	ER40	20	20,5	0,016
FS1318	ER40	21,5	22	0,014
FS1319	ER40	22	22,5	0,012
FS1324	ER40	24,5	25	0,009
 FS1325	ER40	25	25,5	0,008
FS2257				0,001
FS2261				0,001
FS2598				0,001

Busés de refroidissement pour pinces de serrage ER GL00..



Outil de coupe



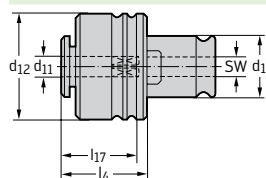
Désignation	Pincés de serrage	d ₁₁ mm	d ₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	kg
GL0001	ER16	3	6,4	13	11	15	0,007
GL0002	ER16	4	7,4	13	11	15	0,006
GL0003	ER16	5	8,4	13	11	15	0,007
GL0004	ER16	6	9,4	13	11	15	0,008
GL0005	ER16	7	11	13	12	15	0,008
GL0006	ER16	8	11	13	12	15	0,007
GL0007	ER16	9	11	13	3	6	0,004
GL0008	ER16	10	11	13	3	6	0,004
GL0009	ER20	6	9,4	16	11	15	0,008
GL0010	ER20	7	10,4	16	11	15	0,004
GL0011	ER20	8	11,4	16	11	15	0,009
GL0012	ER20	9	12,4	16	11	15	0,008
GL0013	ER20	10	14	16	12	15	0,008
GL0014	ER20	12	14	16	3	6	0,005
GL0015	ER25	6	9,4	21	11	15	0,012
GL0016	ER25	7	10,4	21	11	15	0,01
GL0017	ER25	8	11,4	21	11	15	0,013
GL0018	ER25	9	12,4	21	11	15	0,012
GL0019	ER25	10	13,4	21	11	15	0,012
GL0020	ER25	12	15,4	21	11	15	0,013
GL0021	ER25	14	17,4	21	11	15	0,01
GL0022	ER25	16	19	21	12	15	0,01
GL0023	ER32	6	9,4	27	11	15	0,016
GL0024	ER32	7	10,4	27	11	15	0,016
GL0025	ER32	8	11,4	27	11	15	0,016
GL0026	ER32	9	12,4	27	11	15	0,016
GL0027	ER32	10	13,4	27	11	15	0,02
GL0028	ER32	12	15,4	27	11	15	0,016
GL0029	ER32	14	17,4	27	11	15	0,019
GL0030	ER32	16	19,4	27	11	15	0,019

Embouts pour mandrins à changement rapide

A331



Outil de coupe



Tap adapter SES

Désignation	d ₁ mm	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₇ mm	SW mm	Taille utilisée	
A331.0.19.025.03	19	3,5	32	25	21	2,7	1	0,18
A331.0.19.025.04	19	4,5	32	25	23	3,4	1	0,18
A331.0.19.025.05	19	5,5	32	25	24	4,3	1	0,17
A331.0.19.025.06	19	6	32	25	25	4,9	1	0,15
A331.0.19.025.07	19	7	32	25	25	5,5	1	0,19
A331.0.19.025.08	19	8	32	25	26	6,2	1	0,18
A331.0.19.025.09	19	9	32	25	27	7	1	0,17
A331.0.19.025.10	19	10	32	25	28	8	1	0,16
A331.0.31.034.06	31	6	50	34	38	4,9	3	0,54
A331.0.31.034.07	31	7	50	34	38	5,5	3	0,58
A331.0.31.034.08	31	8	50	34	39	6,2	3	0,54
A331.0.31.034.09	31	9	50	34	40	7	3	0,54
A331.0.31.034.10	31	10	50	34	41	8	3	0,54
A331.0.31.034.11	31	11	50	34	42	9	3	0,56
A331.0.31.034.12	31	12	50	34	42	9	3	0,56
A331.0.31.034.14	31	14	50	34	44	11	3	0,52
A331.0.31.034.16	31	16	50	34	45	12	3	0,54
A331.0.48.045.11	48	11	72	45	56	9	4	1,68
A331.0.48.045.12	48	12	72	45	56	9	4	1,66
A331.0.48.045.14	48	14	72	45	58	11	4	1,67
A331.0.48.045.16	48	16	72	45	59	12	4	1,6
A331.0.48.045.18	48	18	72	45	61	14,5	4	1,65
A331.0.48.045.20	48	20	72	45	63	16	4	1,63
A331.0.48.045.22	48	22	72	45	65	18	4	1,61
A331.0.48.045.25	48	25	72	45	67	20	4	1,59
A331.0.60.068.18	60	18	95	68	88	14,5	5	3,91
A331.0.60.068.20	60	20	95	68	90	16	5	3,78
A331.0.60.068.22	60	22	95	68	92	18	5	3,86
A331.0.60.068.25	60	25	95	68	94	20	5	3,82
A331.0.60.068.28	60	28	95	68	96	22	5	3,77
A331.0.60.068.32	60	32	95	68	98	24	5	3,68
A331.0.60.068.36	60	36	95	68	103	29	5	3,57

Un embout est nécessaire pour chaque diamètre de queue du taraud (à commander en fonction de D2).

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Plaquette synchrone à changement rapide ER

AB735-ER



Outil de coupe		Désignation	Pinces de serrage	d ₁₁ mm	l ₁ mm	kg
<p>DIN 6499</p>	AB735-ER16	ER16	8	26	0,03	
	AB735-ER20	ER20	11	31,5	0,05	
<p>DIN 6499</p>	AB735-ER25	ER25	14	34	0,05	
	AB735-ER32	ER32	19	40	0,11	
<p>DIN 6499</p>						

Plaquette synchrone à changement rapide

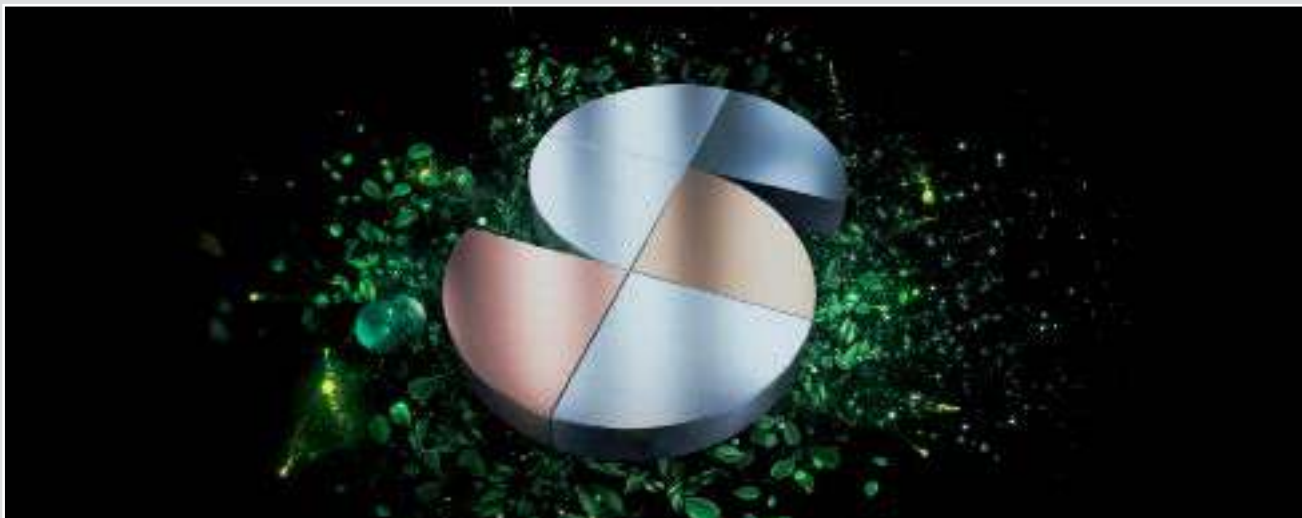
AB735-ER-R mm



Outil de coupe		d ₁ mm	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₇ mm	SW mm	Taille utilisée	kg
	Désignation								
	AB735-ER16-R035-024	8	3,5	12,7	24	20,3	2,7	8	0,04
	AB735-ER16-R045-024	8	4,5	12,7	24	20,3	3,4	8	0,04
	AB735-ER16-R050-024	8	5,5	12,7	24	20,3	4,3	8	0,04
	★ AB735-ER16-R060-032	8	6	12,7	32	20,3	4,9	8	0
Tap adapter SES									
	AB735-ER20-R060-035	11	6	15,8	35	23	4,9	11	0,05
	AB735-ER20-R070-035	11	7	15,8	35	23	5,5	11	0,05
	AB735-ER20-R080-036	11	8	15,8	36	23	6,2	11	0,05
	AB735-ER25-R060-027	14	6	19	27	25,5	4,9	14	0,07
	AB735-ER25-R070-030	14	7	19	30	25,5	5,5	14	0,09
	AB735-ER25-R080-030	14	8	19	30	25,5	6,2	14	0,06
	AB735-ER25-R090-040	14	9	19	40	25,5	7	14	0,06
	AB735-ER25-R100-041	14	10	19	41	25,5	8	14	0,09
	Tap adapter SES								
	AB735-ER32-R060-008	19	6	25	23	32	4,9	19	0,07
	AB735-ER32-R070-019	19	7	25	19	32	5,5	19	0,11
	AB735-ER32-R080-037	19	8	25	37	32	6,2	19	0,07
	AB735-ER32-R090-037	19	9	25	37	32	7	19	0,18
	AB735-ER32-R100-037	19	10	25	37	32	8	19	0,07
	AB735-ER32-R110-037	19	11	25	37	32	9	19	0,07
	AB735-ER32-R120-037	19	12	25	37	32	9	19	0,07
Tap adapter SES									

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️



Des produits et des services durables – certifiés en toute transparence

Walter est une entreprise consciente de ses responsabilités envers les hommes et l'environnement. Le développement durable est une pièce maîtresse de notre stratégie d'entreprise. Elle se reflète dans chacun de nos produits et chaque domaine de notre entreprise et est contrôlée et certifiée à intervalles réguliers par des organismes indépendants.

Une production répondant à des standards de haut niveau

Tous les process, procédés, moyens et toutes les méthodes que nous employons sont contrôlés et évalués selon des critères très stricts par une instance indépendante : la sécurité au travail, l'assurance qualité et le respect de l'environnement (par exemple en compensant les émissions de CO₂ de notre consommation d'énergie) n'en sont que quelques exemples. Notre engagement social montre que Walter a une notion bien plus large de sa responsabilité.

De la transparence tout au long de la chaîne de process – pour une sécurité maximale

Chez Walter, le système de gestion intégré englobe une gestion durable des ressources et des moyens de production, mais aussi des relations durables – avec nos clients, nos partenaires et nos collaborateurs. Nous appliquons également nos propres standards à nos fournisseurs afin de pouvoir vous assurer que tous nos produits répondent à ces exigences tout au long de la chaîne de process.

Certifications

Le système de gestion intégré de Walter comprend des certifications selon :

- ISO 9001 (gestion de la qualité)
- ISO 14001 (gestion environnementale)
- ISO 45001 (gestion de la sécurité au travail)
- ISO 50001 (gestion énergétique)
- Certifié selon Ecovadis Gold Standard et NQC-Rating

Vous trouverez de plus amples informations sur les certifications Walter ici :



Santé et sécurité au travail

Walter protège la santé de ses collaborateurs. Nous contrôlons en permanence nos process et prenons des mesures de prévention proactives pour éviter tout accident.



Gestion environnementale et énergétique

La protection de l'environnement est un objectif d'entreprise important pour Walter. Nous utilisons l'énergie de manière efficace et employons des méthodes pratiques visant à réduire durablement la consommation d'énergie, d'eau et de ressources.



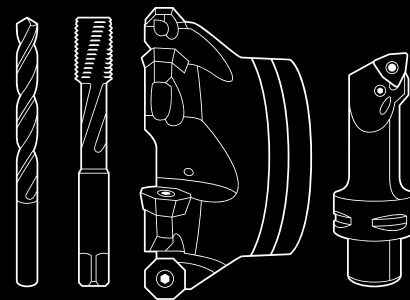
Gestion de la qualité

Walter améliore sans cesse ses produits et ses process. Nous assurons la qualité de nos produits à l'aide de mesures et des procédés efficaces – et la contrôlons régulièrement grâce à notre système de gestion de la qualité très complet.

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

Timișoara, România
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

Walter Tools d.o.o.

Maribor, Slovenija
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

Walter Slovakia, s.r.o.

Nitra, Slovakia
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye
+90 (0) 224 909 5000 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.

Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.

Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.

中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话 : +86-510-8537 2199 邮编 : 214028
客服热线 : 400 1510 510
邮箱 : service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.

Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.

Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社

名古屋市中村区名駅二丁目 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

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