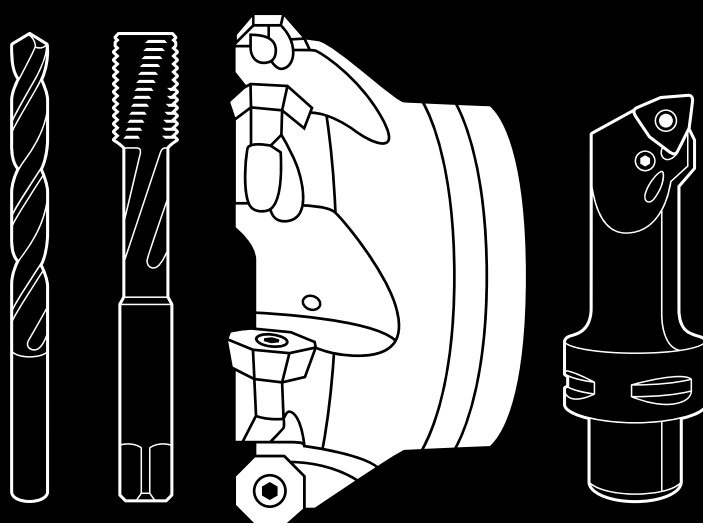


_ LE MÉTAL EST NOTRE UNIVERS

Outils de fraisage



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.

D - Fraisage

D1 - Outils de fraisage en carbure monobloc

Outils de fraisage en carbure monobloc	Gamme	Pages de cde
Fraise grande avance	D 10	D 26
Fraises à dresser	D 11	D 31
Fraises à dresser/rainurer	D 14	D 72
Fraises à copier	D 20	D 184
Fraises à profiler	D 23	D 207
Fraise à segment de cercle	D 25	D 213

Outils de fraisage en carbure monobloc avec interface ConeFit	Gamme	Pages de cde
Fraise grande avance	D 216	D 223
Fraises à dresser	D 217	D 229
Fraises à dresser/rainurer	D 218	D 233
Fraises à copier	D 220	D 245
Fraises à profiler	D 221	D 249
Fraise à segment de cercle	D 222	D 258

Outils de fraisage VHM avec interface modulaire	Gamme	Pages de cde
Fraises à rainurer	D 260	D 261
Chamfer cutter		D 268

Fraises à mises rapportées en PCD, Céramique et carbure de tungstène	Gamme	Pages de cde
Fraises à dresser	D 270	D 276
Fraises à copier	D 273	D 285
Fraises pour angles/rainures et Highfeed	D 274	D 286
Fraises ConeFit pour angles/rainures et Highfeed	D 275	D 288

D2 - Outils de fraisage à plaquettes amovibles

Plaquettes amovibles de fraisage	Pages de cde
Plaquettes amovibles positives	D 291
Plaquettes amovibles négatives	D 326
Plaquettes amovibles pour montage tangentiel	D 342

Fraises à plaquettes amovibles	Gamme	Pages de cde
Fraises à surfacer	D 351	D 376
Fraise grande avance	D 356	D 452
Fraises à dresser	D 358	D 476
Fraises à rainurer	D 366	D 600
Fraises à copier	D 370	D 646
Fraises à profiler	D 374	D 706

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.

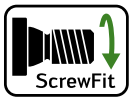
Technologies de Walter (suite)



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.



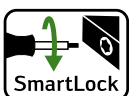
Lors d'opérations de tournage, de tronçonnage ou de réalisation de gorges, la lubrification de précision de Walter agit au cœur de la zone de formation des copeaux : son double jet de lubrifiant atteint exactement la face de dépouille et de coupe. Pour les opérations de perçage, la sortie du jet de lubrifiant 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.

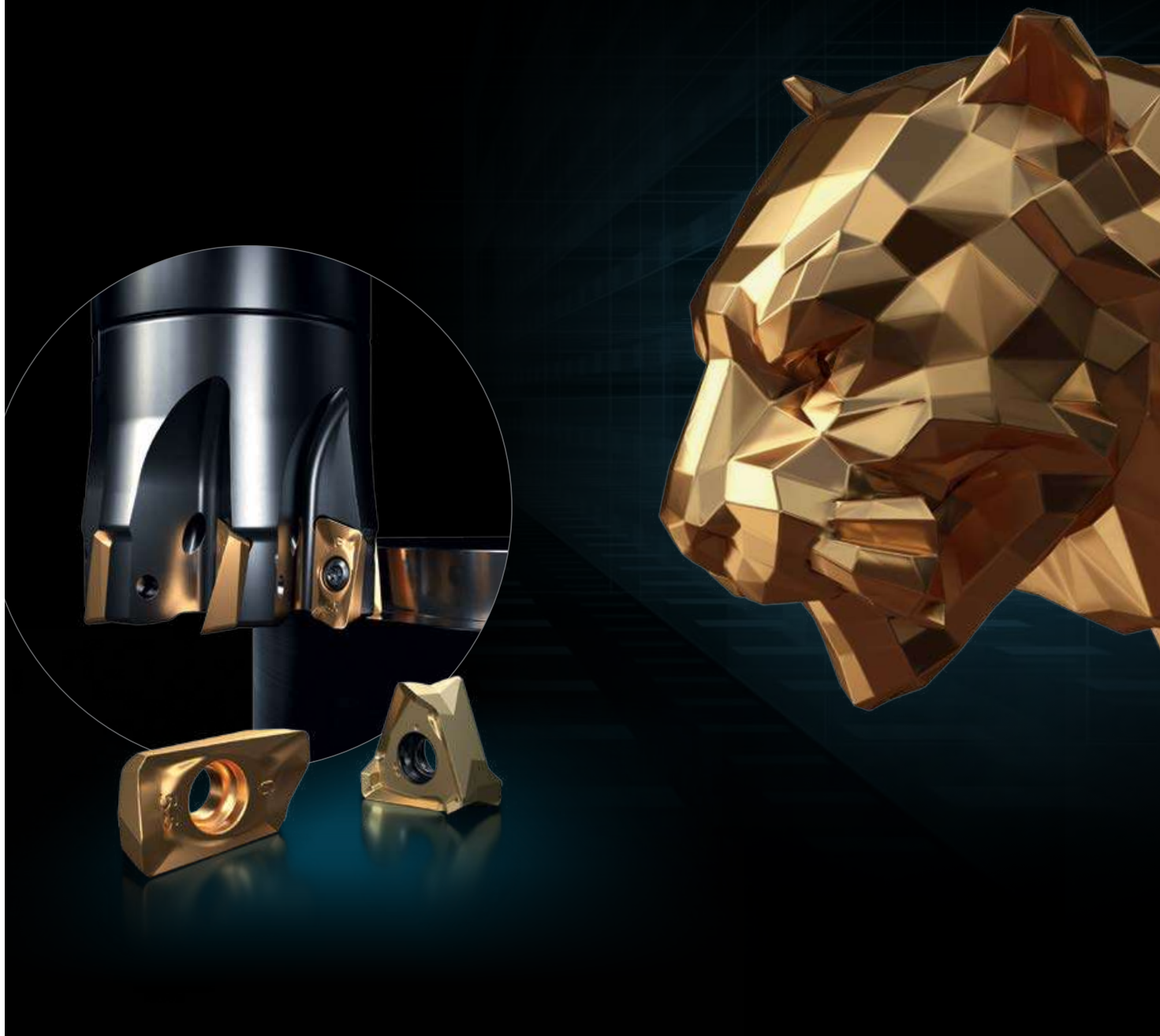


«Flash» désigne des fraises spéciales en carbure monobloc destinées au fraisage grande avance. Leur géométrie frontale entraîne une réduction de l'épaisseur du copeau «h» et permet ainsi d'obtenir des avances par dent très élevées. Les forces engendrées sont dirigées de façon axiale vers le centre de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

Tiger-tec[®]Gold



tigertec-gold.walter

 **WALTER**
Engineering Kompetenz

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
Diameter range [mm] [inch]	40-160 1,500-6,000	20-160 0,750-6,000	40-160 2,000-6,000
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
QR code			
www.walter-tools.com/wcc/	M5009	M4003	M3024
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.



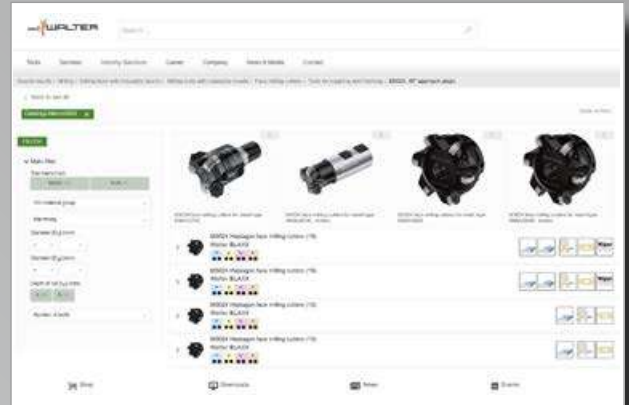
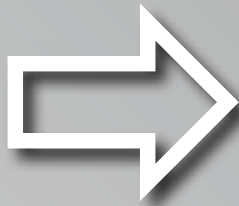
Les plaquettes amovibles et les outils dotés de ces symboles rouges sont nouveaux dans la gamme et sont repérés de cette manière sur la page de commande.

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

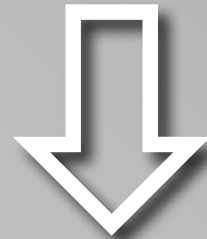


Lien direct

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 techniques telles que les instructions de montage, les vitesses limites de rotation, etc.

Heptagon face milling cutters
M3024
Walter BLXXX

> 14 cutting edges per indexable insert

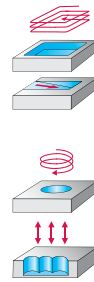
MO24

Key (explanation of symbols)

Switch to inch values

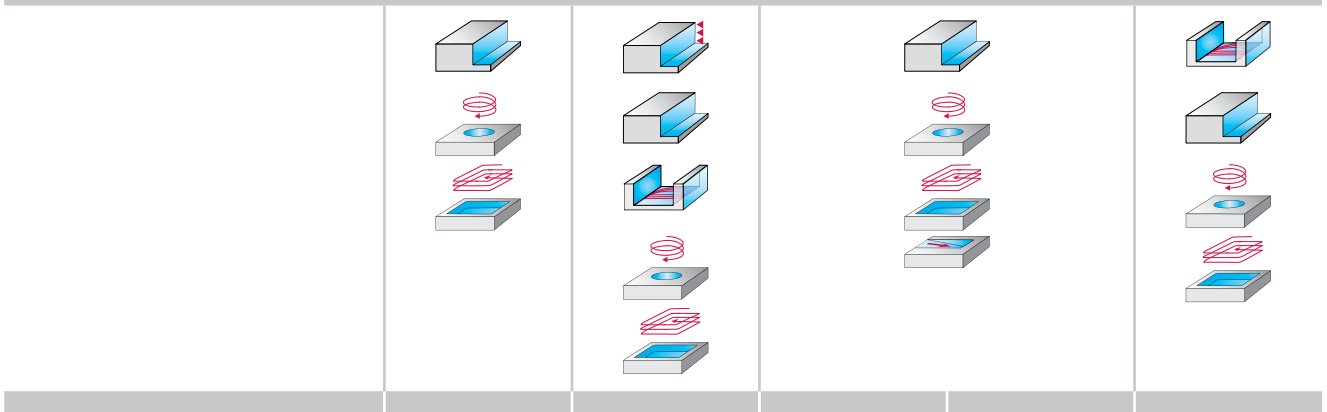
Designation	D ₁ mm	D ₂ mm	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm
Parallel bore DIN 130 transverse keyway - x146° - metric (4)	83 - 125	75.96 - 137.96	22 - 40/40 B	40 - 63	6
MO24-850-852-05-06 Availability	83	75.96	22	40	6
MO24-890-827-05-06 Availability	80	92.96	27	50	9
MO24-100-823-07-08 Availability	100	112.96	32	50	6
MO24-125-840-05-06 Availability	125	137.96	40/40 E	63	6
Parallel bore DIN 130 transverse keyway - x146° - metric (3)	160	172.96	40/40 E	63	6

Fraise à grande avance



Désignation	MC025 Advance	MD025 Supreme	MD025 Supreme	MC089 Advance
Plage de Ø	1–16	6–16	6–16	4–16
Nombre de dents	2–4	5–6	5–6	4
Rayon de bec	0,1–2	0,5–2	0,5–2	0,5–2
Plage de Ø	0,125–0,625	0,250–0,625	0,250–0,625	—
Nombre de dents	4	5–6	5–6	—
Rayon de bec	0,020–0,080	0,020–0,080	0,020–0,080	—
Norme	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Revêtement / nuance	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RA	WB10TG
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acier	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●	●●	●●
K Fonte	●	●	●●	●●
N Métaux non ferreux			●	
S Matériaux difficilement usinables	●		●●	
H Matériaux durs				●●
O Autres				
Page dans le catalogue	D 29	D 26	D 26	D 28
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	MC025	MD025	MD025	MC089

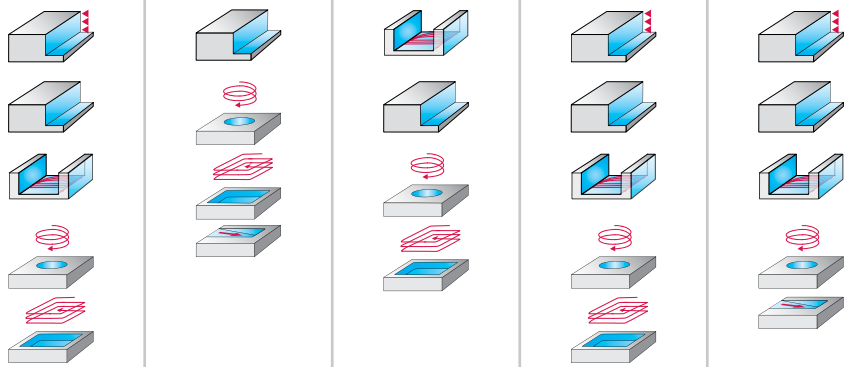
Fraise à dresser



Désignation	MC129 Advance	MC128 Advance	MC112 Advance	MC111 Advance	MD133 Supreme
Plage de Ø	6–20	2–25	4–16	—	6–20
Nombre de dents	6	4–8	4	—	5–6
Rayon de bec		0,5–4	0,5–2		0,3–1
Plage de Ø	—	0,250–0,750	—	0,094–0,750	0,250–0,750
Nombre de dents		6–8		4	5–6
Rayon de bec		0,015–0,250			0,015–0,030
Norme	DIN 6527 L	DIN 6527 L STANDARD	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	STANDARD	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL
Revêtement / nuance	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30RD
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	Queue cylindrique	DIN 6535 HB
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●	●	●	●
K Fonte	●	●	●	●	●
N Métaux non ferreux				●	
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●	
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	D 67	D 39	D 69	D 68	D 31
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	MC129	MC128	MC112	MC111	MD133

D1

Fraise à dresser

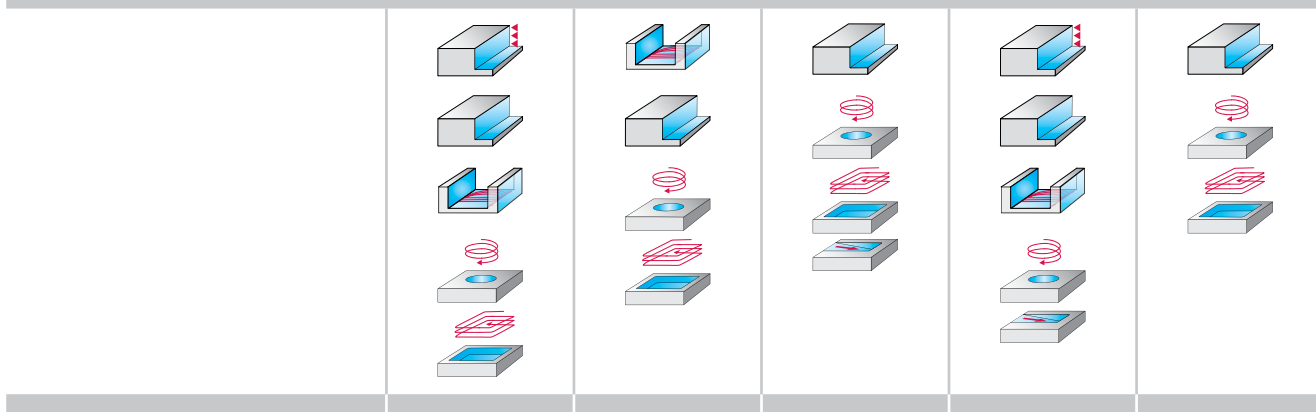


NEW



Désignation	MD128 Supreme	Protostar®	MD133 Supreme	MD128 Supreme	MC166 Advance
Plage de Ø	6–25	0,4–3	6–20	6–25	2–20
Nombre de dents	6–8	2	5–6	6–8	2–3
Rayon de bec	0,5–4	0,05–0,3	0,3–1	0,5–4	1–5
Plage de Ø	—	—	0,250–0,750	—	—
Nombre de dents			5–6		
Rayon de bec			0,015–0,030		
Norme	PWZ-NORM	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	P-NORM L PWZ-NORM L P-NORM XL PWZ-NORM XL
Revêtement / nuance	WJ30RD	TAX	WJ30RA	WJ30RA	WJ30UU
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acier	●●	●●		●●	
M Acier inoxydable			●●	●●	
K Fonte	●				
N Métaux non ferreux		●	●		●●
S Matériaux difficilement usinables			●	●●	
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	D 37	D 71	D 31	D 37	D 43
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	MD128	protostar	MD133	MD128	MC166

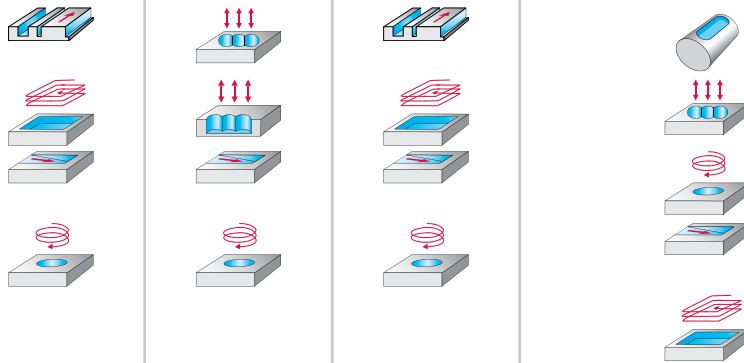
Fraise à dresser



Désignation	MD177 Supreme	MD173 Supreme	Protostar® Ti	MC187 Advance	MC183 Advance
Plage de Ø	6–25	6–20	16–25	3–25	6–16
Nombre de dents	7	7	4–5	4–8	6–16
Rayon de bec	0,3–1,25	0,3–1	3–4	0,5–3	
Plage de Ø	0,187–1,000	0,250–1,000	—	0,125–0,750	—
Nombre de dents	7	7		4–8	
Rayon de bec	0,015–0,120	0,015–0,120		0,015–0,060	
Norme	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL STANDARD PWZ-NORM S	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL STANDARD	PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Revêtement / nuance	WJ30EN	WJ30EN	ACN	WB10TG	WB10TG
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB Queue cylindrique	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB
P Acier	●	●			
M Acier inoxydable	●	●			
K Fonte					
N Métaux non ferreux					
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●	
H Matériaux durs				●●	●●
O Autres					
Page dans le catalogue	D 48	D 55	D 61	D 62	D 66
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	MD177	MD173	protostar-ti	MC187	MC183

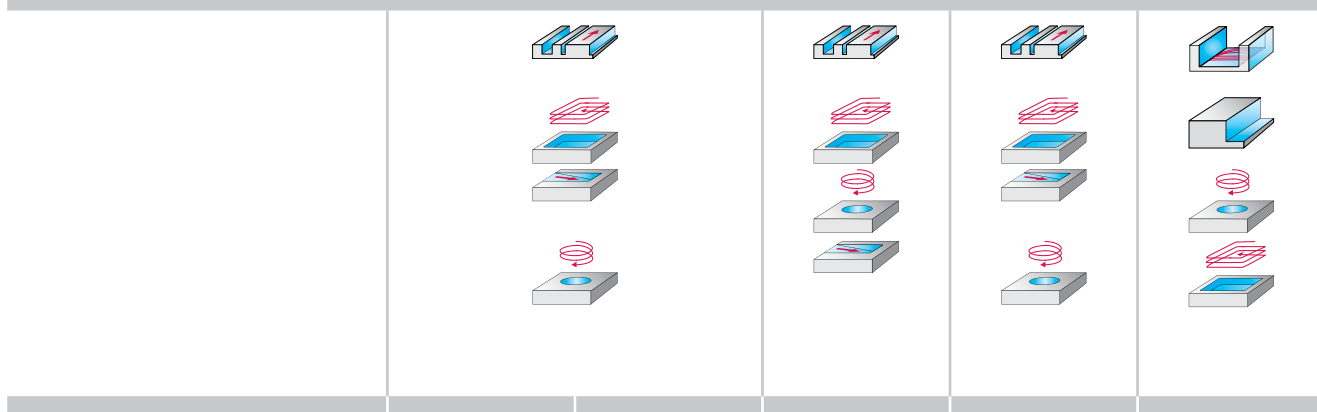
D1

Fraise à dresser/rainurer



Désignation	ME232 Perform	MD344 Supreme	MD340 Supreme	MC726 Supreme	MC716 Advance
Plage de Ø	2-20	6-20	2-25	2,8-16	1,8-20
Nombre de dents	2-6	4	3-5	3-4	2-3
Rayon de bec	0,2-3	0,3-1	0,2-4	0,08-0,25	
Plage de Ø	0,125-0,750	—	0,063-0,750	—	—
Nombre de dents	2-4		3-5		
Rayon de bec	0,015-0,125		0,015-0,060		
Norme	P-NORM L DIN 6527 L STANDARD P-NORM S	DIN 6527 L	P-NORM DIN 6527 L ANSI-STANDARD P-NORM L	DIN 6527 K	DIN 6527 K
Revêtement / nuance	WJ30ED	WK40TP	WK40TP	WK40TF	WJ30TF
Queue	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●	●	●	●
K Fonte	●	●	●	●	●
N Métaux non ferreux	●	●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●	●
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	D 168	D 73	D 74	D 138	D 162
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	ME232	MD344	MD340	MC726	MC716

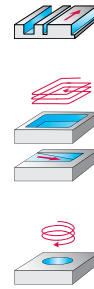
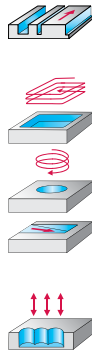
Fraise à dresser/rainurer



Désignation	MC326 Supreme	MC321 Advance	MC320 Advance	MC319 Advance	MC233 Advance Xill-tec®
Plage de Ø	2–25	—	4–25	5–25	8–25
Nombre de dents	3–5	—	3–8	4	4–8
Rayon de bec	0,2–4	—	0,2–0,4	0,2–0,4	—
Plage de Ø	0,125–0,750	0,125–0,500	0,250–0,750	—	—
Nombre de dents	3–4	4	4	—	—
Rayon de bec	0,015–0,160	—	0,008–0,016	—	—
Norme	STUB STANDARD PWZ-NORM L DIN 6527 L LONG	STUB	DIN 6527 K DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L	P-NORM L P-NORM XL
Revêtement / nuance	WK40TF	WJ30TF	WK40TF	WK40TF	WK40TF
Queue	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	Queue cylindrique	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●	●	●	●
K Fonte	●	●	●	●	●
N Métaux non ferreux					●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●	●
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	D 120	D 158	D 165	D 164	D 156
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	MC326	MC321	MC320	MC319	MC233

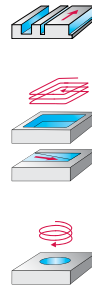
D1

Fraise à dresser/rainurer



Désignation	MC230 Advance Xill-tec®	MC213 Advance	MC341 Supreme	MC251 Advance	Proto-max™ _{Inox}
Plage de Ø	1–25	0,6–14,5	6–20	3–20	6–20
Nombre de dents	2–8	2–4	4	4	4
Rayon de bec	0,2–4	0,06–1,5		0,2–6	0,5–4
Plage de Ø	—	—	—	—	0,250–0,750
Nombre de dents					4
Rayon de bec					
Norme	DIN 6527 L P-NORM S P-NORM L DIN 6527 K P-NORM XL	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	PWZ-NORM	DIN 6527 L	DIN 6527 L DIN 6527
Revêtement / nuance	WK40TF	WJ30TF	WK40TZ	WK40RC	TAA
Queue	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●	●	●●	●●
K Fonte	●	●			
N Métaux non ferreux	●				
S Matériaux difficilement usinables	●	●		●	●
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	D 139	D 159	D 72	D 89	D 86
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	MC230	MC213	MC341	MC251	protomax-inox

Fraise à dresser/rainurer



NEW

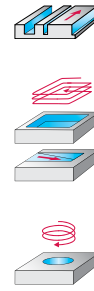
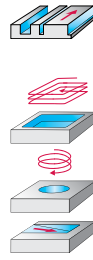
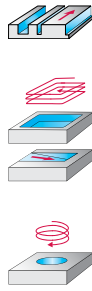
NEW



Désignation	MD266 Supreme	MD265 Supreme	MD265 Supreme	MC267 Advance	MC267 Advance
Plage de Ø	2-25	16-25	16-25	1-20	1-20
Nombre de dents	2-3	3	3	2-3	3
Rayon de bec	0,2-4	2-4	2-4	0,2-4	0,2-0,5
Plage de Ø	—	—	—	—	—
Nombre de dents					
Rayon de bec					
Norme	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L	DIN 6527 L
Revêtement / nuance	WJ30UU	WJ30UU	WJ30DD	WJ30UU	WJ30CA
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acier					
M Acier inoxydable					
K Fonte					
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables					
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	D 91	D 100	D 100	D 95	D 95
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	MD266	MD265	MD265	MC267	MC267

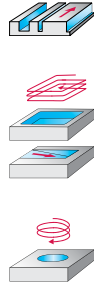
D1

Fraise à dresser/rainurer



Désignation	Protostar®	MD377 Supreme	MC377 Advance	MC388 Advance	MC281 Advance
Plage de Ø	2-20	6-25	2-25	2-12	1-4
Nombre de dents	1-2	5	3-4	3-4	2
Rayon de bec		0,5-6,35	0,2-4	0,5-3	0,2-0,5
Plage de Ø	—	—	—	0,125-0,500	—
Nombre de dents				3-4	
Rayon de bec				0,015-0,030	
Norme	PWZ-NORM L DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI
Revêtement / nuance	non revêtu	WK40TZ	WK40EA	WB10TG	WB10TG
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P Acier			●	●	
M Acier inoxydable		●	●		
K Fonte					
N Métaux non ferreux	●●				
S Matériaux difficilement usinables		●●	●●		
H Matériaux durs				●●	●●
O Autres					
Page dans le catalogue	D 102	D 106	D 107	D 109	D 115
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	protostar	MD377	MC377	MC388	MC281

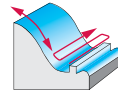
Fraise à dresser/rainurer



Désignation	Protostar® Ultra	Protostar®
Plage de Ø	1–16	0,6–12
Nombre de dents	2–4	2–4
Rayon de bec	0,1–2	0,05–1
Plage de Ø	—	—
Nombre de dents		
Rayon de bec		
Norme	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL PWZ-NORM MINI
Revêtement / nuance	TAX	DIA
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acier		
M Acier inoxydable		
K Fonte		
N Métaux non ferreux		
S Matériaux difficilement usinables		
H Matériaux durs	●●	
O Autres		●●
Page dans le catalogue	D 114	D 117
Code QR		
	www.walter-tools.com/woc/protostar-ultra	www.walter-tools.com/woc/protostar

D1

Fraise à copier

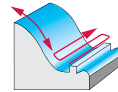


NEW



Désignation	ME432 Perform	MC416 Advance	MC413 Advance	Protostar®	MC467 Advance
Plage de Ø	1–20	1–20	1–16	0,3–3	2–16
Nombre de dents	2–4	2–4	2–4	2	2
Rayon de bec	0,5–10	0,5–10	0,5–8	0,15–1,5	1–8
Plage de Ø	0,063–0,625	0,063–0,500	—	—	—
Nombre de dents	4	4	—	—	—
Rayon de bec	0,031–0,313	0,031–0,250	—	—	—
Norme	DIN 6527 L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD DIN 6527 L	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L
Revêtement / nuance	WJ30ED	WJ30TF	WJ30TF	TAX	WJ30UU
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acier	●●	●●	●●	●●	
M Acier inoxydable	●	●	●		
K Fonte	●	●	●		
N Métaux non ferreux	●	●	●	●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●		
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	D 203	D 197	D 200	D 185	D 206
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	ME432	MC416	MC413	protostar	MC467

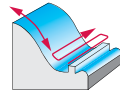
Fraise à copier



Désignation	Protostar®	MC482 Advance	MC480 Advance	Proto-max™Ultra	Protostar® Ultra
Plage de Ø	2–16	1–16	0,4–5	1–10	1–10
Nombre de dents	2	2–4	2	2	2
Rayon de bec	1–8	0,5–8	0,2–2,5	0,5–5	0,5–5
Plage de Ø	—	—	—	—	—
Nombre de dents					
Rayon de bec					
Norme	PWZ-NORM L	DIN 6527 K DIN 6527 L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	DIN 6527 L PWZ-NORM L
Revêtement / nuance	non revêtu	WB10TG	WB10TG	TAS	TAX
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acier					
M Acier inoxydable					
K Fonte					
N Métaux non ferreux	●●				
S Matériaux difficilement usinables					
H Matériaux durs		●●	●●	●●	●●
O Autres					
Page dans le catalogue	D 184	D 186	D 191	D 194	D 192
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	protostar	MC482	MC480	protomax-ultra	protostar-ultra

D1

Fraise à copier



Désignation	Protostar®
Plage de Ø	0,3–3
Nombre de dents	2
Rayon de bec	0,15–1,5
Plage de Ø	—
Nombre de dents	
Rayon de bec	
Norme	PWZ-NORM MINI
Revêtement / nuance	DIA
Queue	DIN 6535 HA
P Acier	
M Acier inoxydable	
K Fonte	
N Métaux non ferreux	
S Matériaux difficilement usinables	
H Matériaux durs	
O Autres	● ●

Page dans le catalogue D 196

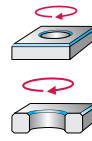
Code QR



www.walter-tools.com/woc/

protostar

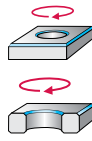
Fraise à profiler



Désignation	MC504 Advance	MC503 Advance	MC502 Advance	MC501 Advance	MC500 Advance
Plage de Ø	6–12	6–20	10	6–12	6–10
Nombre de dents	4–6	3–4	4	4–6	4
Rayon de bec					
Plage de Ø	—	—	—	—	—
Nombre de dents					
Rayon de bec					
Norme	PWZ-NORM L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L
Revêtement / nuance	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●	●	●	●
K Fonte	●	●	●	●	●
N Métaux non ferreux	●	●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●	●
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	D 211	D 210	D 209	D 208	D 207
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	MC504	MC503	MC502	MC501	MC500

D1

Fraise à profiler



Désignation	Protostar®	
Plage de Ø	—	
Nombre de dents	—	
Rayon de bec	—	
Plage de Ø	0,250–0,500	
Nombre de dents	4–6	
Rayon de bec	—	
Norme	STANDARD	
Revêtement / nuance	TAX	
Queue	Queue cylindrique	
P Acier	●●	
M Acier inoxydable	●	
K Fonte	●	
N Métaux non ferreux	●	
S Matériaux difficilement usinables	●	
H Matériaux durs		
O Autres		

Page dans le catalogue D 212

Code QR



www.walter-tools.com/woc/

protostar

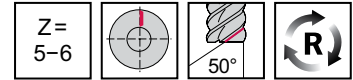
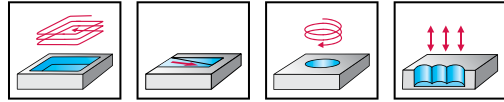
Fraise à segment de cercle



Désignation	MD839 Supreme	MD838 Supreme	MD839 Supreme	MD838 Supreme
Plage de Ø	6–16	6–16	6–16	6–16
Nombre de dents	4	4–8	4	4–8
Rayon de bec	1–4	0,5–4	1–4	0,5–4
Plage de Ø	—	—	—	—
Nombre de dents				
Rayon de bec				
Norme	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Revêtement / nuance	WJ30RD	WJ30RD	WJ30RA	WJ30RA
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Acier	●●	●●		
M Acier inoxydable			●●	●●
K Fonte	●	●		
N Métaux non ferreux			●	●
S Matériaux difficilement usinables			●●	●●
H Matériaux durs				
O Autres				
Page dans le catalogue	D 214	D 213	D 214	D 213
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	MD839	MD838	MD839	MD838

Fraise grande avance en carbure monobloc

MD025 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Outil de coupe

Désignation	D _c h9 mm	L _c mm	x _f mm	R _f mm	R _{érs} mm	R mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025-06.0A5B050C-	6	6	1,4	3	0,755	0,5	19	57	21	6	5	☺	☺
MD025-08.0A5B100C-	8	8	1,54	4	1,379	1	25	63	27	8	5	☺	☺
MD025-10.0A5B150C-	10	10	1,7	5	1,998	1,5	30	72	32	10	5	☺	☺
MD025-12.0A6B150C-	12	12	2,25	6	2,103	1,5	36	83	38	12	6	☺	☺
MD025-16.0A6B200C-	16	16	3,1	8	2,747	2	42	92	44	16	6	☺	☺

DIN 6535 HA

Dressage a_e ≤ 0,5 x D_c | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD025-06.0A5B050C-WJ30RA

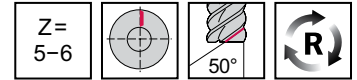
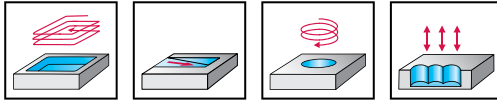
D1

WALTER
SELECT

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

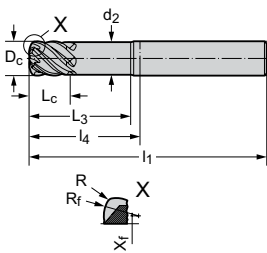
Fraise grande avance en carbure monobloc

MD025 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Outil de coupe



Désignation	D _c h9 inch	L _c inch	x _f inch	R _f inch	R _{ers} inch	R inch	l ₃ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.6.35A5D051C-	0,2500	0,250	0,051	0,146	0,032	0,020	1,000	2,500	1,083	0,250	5	☺	☺
MD025.7.94A5D102C-	0,3125	0,313	0,059	0,165	0,054	0,040	1,250	3,000	1,437	0,375	5	☺	☺
MD025.9.53A5D152C-	0,3750	0,375	0,067	0,181	0,076	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	5	☺	☺
MD025.12.7A6D152C-	0,5000	0,500	0,098	0,236	0,086	0,060	1,500	3,500	1,717	0,500	6	☺	☺
MD025.15.9A6D203C-	0,6250	0,625	0,118	0,315	0,110	0,080	1,500	3,500	1,594	0,625	6	☺	☺

Cylindrical shank

Dressage a_e ≤ 0,5 x D_c | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD025.12.7A6D152C-WJ30RA

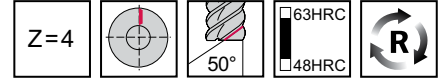
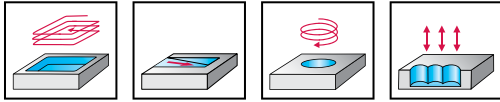
D1

**WALTER
SELECT**

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

Fraise grande avance en carbure monobloc

MC089 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Outil de coupe

Désignation	D _c h9 mm	a _{pf} mm	x _f mm	R _f mm	R _{ers} mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TG
MC089-04.0A4B050-	4	0,12	0,6	4	0,618	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC089-05.0A4B050-	5	0,15	0,7	6	0,656	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC089-06.0A4B050-	6	0,2	0,7	9	0,693	0,5	15	57	21	6	4	☺
MC089-08.0A4B100-	8	0,25	0,78	12	1,226	1	20	63	27	8	4	☺
MC089-10.0A4B150-	10	0,3	0,8	15	1,773	1,5	26	72	32	10	4	☺
MC089-12.0A4B150-	12	0,4	1	18	1,875	1,5	30	83	38	12	4	☺
MC089-16.0A4B200-	16	0,5	1,5	24	2,465	2	36	92	44	16	4	☺

DIN 6535 HA

Dressage a_e ≤ 0,5 x D_c | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC089-04.0A4B050-WB10TG

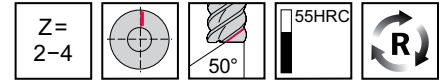
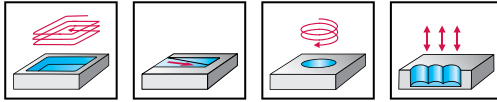
D1

**WALTER
SELECT**

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

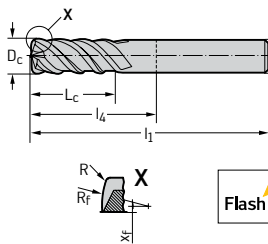
Fraise grande avance en carbure monobloc

MC025 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h9 mm	x _f mm	R _f mm	R _{ers} mm	R mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30TF
MC025-01.0A2B010-	1	0,2	0,6	0,142	0,1	3	57	21	6	2	☺
MC025-02.0A2B020-	2	0,4	1,2	0,283	0,2	6	57	21	6	2	☺
MC025-03.0A2B030-	3	0,6	1,8	0,425	0,3	7	57	21	6	2	☺
MC025-04.0A4B050-	4	0,8	2	0,673	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC025-05.0A4B050-	5	1,1	2,5	0,714	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC025-06.0A4B050-	6	1,4	3	0,755	0,5	15	57	21	6	4	☺
MC025-08.0A4B100-	8	1,54	4	1,379	1	20	63	27	8	4	☺
MC025-10.0A4B150-	10	1,7	5	1,998	1,5	26	72	32	10	4	☺
MC025-12.0A4B150-	12	2,25	6	2,103	1,5	30	83	38	12	4	☺
MC025-16.0A4B200-	16	3,1	8	2,747	2	36	92	44	16	4	☺

Dressage a_e ≤ 0,5 x D_c | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC025-01.0A2B010-WJ30TF

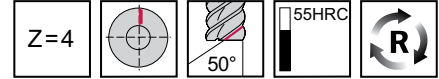
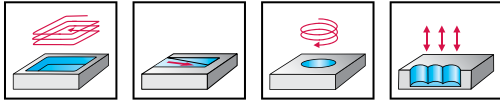
D1

**WALTER
SELECT**

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

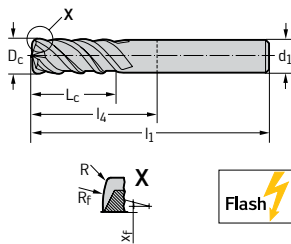
Fraise grande avance en carbure monobloc

MC025 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Désignation	D _c h9 inch	x _f inch	R _f inch	R _{ers} inch	R inch	l ₃ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30TF
MC025.3.18A4D051-	0,1250	0,030	0,046	0,023	0,020	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.4.76A4D051-	0,1875	0,039	0,098	0,028	0,020	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.6.35A4D051-	0,2500	0,051	0,146	0,032	0,020	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.7.94A4D102-	0,3125	0,059	0,165	0,054	0,040	0,813	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC025.9.53A4D152-	0,3750	0,070	0,181	0,075	0,060	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC025.12.7A4D152-	0,5000	0,098	0,236	0,086	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC025.15.9A4D203-	0,6250	0,118	0,315	0,110	0,080	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺

Cylindrical shank

 Dressage a_e ≤ 0,5 x D_c | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC025.12.7A4D152-WJ30TF

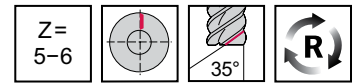
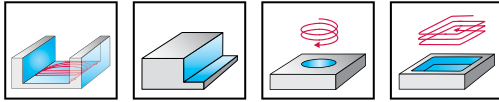
D1

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD133 Supreme



- Brise-copeaux



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

Outil de coupe		D _c h10 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
<p>DIN 6535 HB</p>	Désignation									
	MD133-06.0W5L030J-	6	0,3	19	65	29	6	5	☺	☺
	MD133-08.0W5L040J-	8	0,4	25	68	32	8	5	☺	☺
	MD133-10.0W5L050J-	10	0,5	32	80	40	10	5	☺	☺
	MD133-12.0W5L060J-	12	0,6	38	93	48	12	5	☺	☺
	MD133-16.0W6L080J-	16	0,8	50	115	62	16	6	☺	☺
	MD133-20.0W6L100J-	20	1	63	125	75	20	6	☺	☺

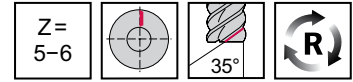
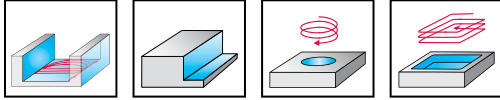
Dressage a_e ≤ 0,10 × D_c pour ISO-P | Dressage a_e ≤ 0,03 × D_c pour ISO-M et ISO-S | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD133-06.0W5L030J-WJ30RA

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD133 Supreme

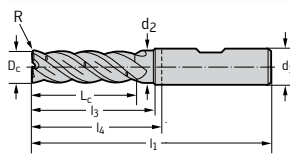


- Brise-copeaux
- Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D _c h10 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030D-	6	0,3	19	27	5,5	65	29	6	5	☺	☺
MD133-08.0W5L040D-	8	0,4	25	30	7,5	68	32	8	5	☺	☺
MD133-10.0W5L050D-	10	0,5	32	38	9,5	80	40	10	5	☺	☺
MD133-12.0W5L060D-	12	0,6	38	46	11,4	93	48	12	5	☺	☺
MD133-16.0W6L080D-	16	0,8	50	60	15,2	115	62	16	6	☺	☺
MD133-20.0W6L100D-	20	1	63	73	19	125	75	20	6	☺	☺

 Dressage $a_e \leq 0,10 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0,03 \times D_c$ pour ISO-M et ISO-S | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD133-06.0W5L030D-WJ30RA

D1

**WALTER
SELECT**

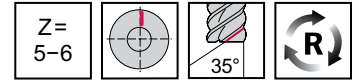
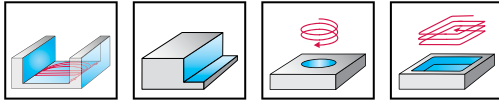
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD133 Supreme inch

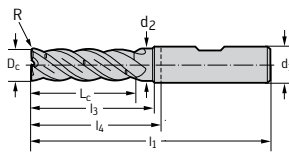


- Brise-copeaux
- Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

Outil de coupe



Désignation	D _c h10	D _c h10 inch	R inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5L038D-	1/4"	0,2500	0,015	0,875	1,000	0,237	3,000	1,437	0,375	5	☺	☺
MD133.9.53W5L038D-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	1,500	0,356	3,250	1,687	0,375	5	☺	☺
MD133.12.7W5L076D-	1/2"	0,5000	0,030	1,750	2,125	0,475	4,000	2,217	0,500	5	☺	☺
MD133.15.9W6L076D-	5/8"	0,6250	0,030	2,000	2,500	0,594	4,500	2,594	0,625	6	☺	☺
MD133.19.1W6L076D-	3/4"	0,7500	0,030	2,500	3,000	0,713	5,500	3,468	0,750	6	☺	☺

DIN 6535 HB

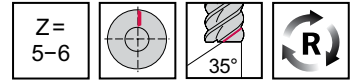
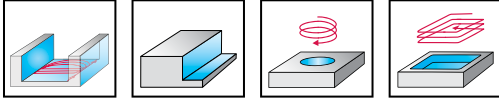
Dressage $a_e \leq 0,10 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0,03 \times D_c$ pour ISO-M et ISO-S | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD133.12.7W5L076D-WJ30RA

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD133 Supreme



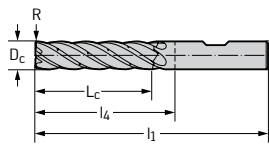
- Brise-copeaux



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

Outil de coupe

Désignation	D _c h10 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030K-	6	0,3	25	65	29	6	5	☺	☺
MD133-08.0W5L040K-	8	0,4	34	80	44	8	5	☺	☺
MD133-10.0W5L050K-	10	0,5	42	90	50	10	5	☺	☺
MD133-12.0W5L060K-	12	0,6	50	100	55	12	5	☺	☺
MD133-16.0W6L080K-	16	0,8	66	125	77	16	6	☺	☺
MD133-20.0W6L100K-	20	1	83	145	95	20	6	☺	☺



DIN 6535 HB

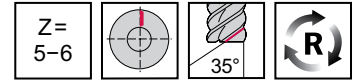
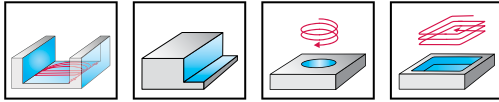
Dressage $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0,025 \times D_c$ pour ISO-M et ISO-S | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD133-06.0W5L030K-WJ30RA

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD133 Supreme

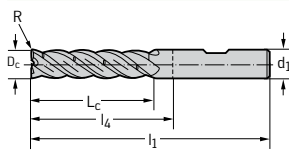


- Brise-copeaux



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D _c h10 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5X030L-	6	0,3	31	80	40	6	5	☺	☺
MD133-08.0W5X040L-	8	0,4	41	87	51	8	5	☺	☺
MD133-10.0W5X050L-	10	0,5	52	100	60	10	5	☺	☺
MD133-12.0W5X060L-	12	0,6	62	116	71	12	5	☺	☺
MD133-16.0W6X080L-	16	0,8	82	141	93	16	6	☺	☺
MD133-20.0W6X100L-	20	1	103	165	115	20	6	☺	☺

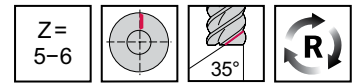
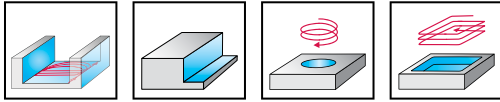
Dressage $a_e \leq 0,03 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0,015 \times D_c$ pour ISO-M et ISO-S | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD133-06.0W5X030L-WJ30RA

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD133 Supreme inch

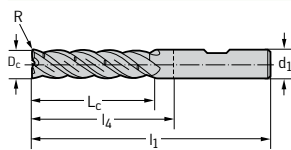


- Brise-copeaux



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D _c h10	D _c h10 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,375	3,500	1,937	0,375	5	☺	☺
MD133.9.53W5X038L-	3/8"	0,3750	0,015	2,000	4,000	2,437	0,375	5	☺	☺
MD133.12.7W5X076L-	1/2"	0,5000	0,030	2,750	5,000	3,217	0,500	5	☺	☺
MD133.15.9W6X076L-	5/8"	0,6250	0,030	3,250	5,500	3,594	0,625	6	☺	☺
MD133.19.1W6X076L-	3/4"	0,7500	0,030	3,875	6,500	4,468	0,750	6	☺	☺

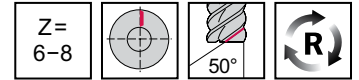
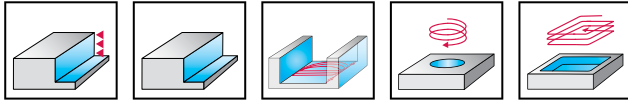
Dressage $a_e \leq 0,03 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0,015 \times D_c$ pour ISO-M et ISO-S | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD133.12.7W5X076L-WJ30RA

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD128 Supreme



- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●●		
WJ30RD	●●		●				

Outil de coupe		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation									
	MD128-06.0A6LJ-	6	0,1	18	65	29	6	6	☺	☺
	MD128-08.0A6LJ-	8	0,1	24	68	32	8	6	☺	☺
	MD128-10.0A6LJ-	10	0,1	30	80	40	10	6	☺	☺
	MD128-12.0A6LJ-	12	0,1	36	93	48	12	6	☺	☺
	MD128-16.0A6LJ-	16	0,15	48	115	67	16	6	☺	☺
	MD128-20.0A8LJ-	20	0,15	60	125	75	20	8	☺	☺
MD128-25.0A8LJ-	25	0,15	75	150	94	25	8	☺	☺	

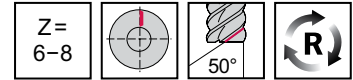
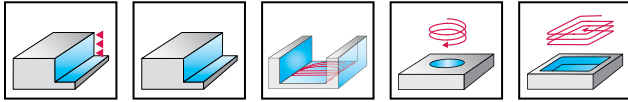
Dressage a_e ≤ 0,05 × D_c pour ISO-P | Dressage a_e ≤ 0,03 × D_c pour ISO-M et ISO-S | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD128-06.0A6LJ-WJ30RA

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD128 Supreme

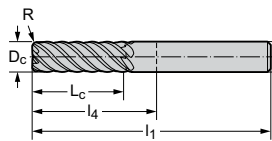


- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●●		
WJ30RD	●●		●				

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-06.0A6L050J-	6	0,5	18	65	29	6	6	☺	☺
MD128-08.0A6L050J-	8	0,5	24	68	32	8	6	☺	☺
MD128-10.0A6L050J-	10	0,5	30	80	40	10	6	☺	☺
MD128-10.0A6L100J-	10	1	30	80	40	10	6	☺	☺
MD128-12.0A6L050J-	12	0,5	36	93	48	12	6	☺	☺
MD128-12.0A6L100J-	12	1	36	93	48	12	6	☺	☺
MD128-12.0A6L200J-	12	2	36	93	48	12	6	☺	☺
MD128-16.0A6L050J-	16	0,5	48	115	67	16	6	☺	☺
MD128-16.0A6L100J-	16	1	48	115	67	16	6	☺	☺
MD128-16.0A6L200J-	16	2	48	115	67	16	6	☺	☺
MD128-20.0A8L100J-	20	1	60	125	75	20	8	☺	☺
MD128-20.0A8L400J-	20	4	60	125	75	20	8	☺	☺
MD128-25.0A8L100J-	25	1	75	150	94	25	8	☺	☺
MD128-25.0A8L400J-	25	4	75	150	94	25	8	☺	☺

 Dressage $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0,03 \times D_c$ pour ISO-M et ISO-S | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD128-06.0A6L050J-WJ30RA

D1

**WALTER
SELECT**

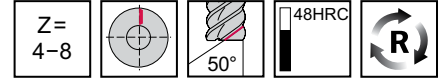
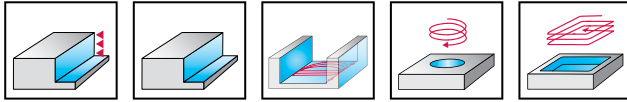
 ●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC128 Advance



- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC128-02.0A4B-	2	0,1	7	57	21	6	4	☺
	MC128-03.0A4B-	3	0,1	8	57	21	6	4	☺
	MC128-04.0A4B-	4	0,1	11	57	21	6	4	☺
	MC128-05.0A5B-	5	0,1	13	57	21	6	5	☺
	MC128-06.0A6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	☺
	MC128-08.0A6B-	8	0,1	19	63	27	8	6	☺
	MC128-10.0A6B-	10	0,1	22	72	32	10	6	☺
	MC128-12.0A6B-	12	0,1	26	83	38	12	6	☺
	MC128-16.0A6B-	16	0,15	32	92	44	16	6	☺
	MC128-20.0A8B-	20	0,15	38	104	54	20	8	☺
MC128-25.0A8B-	25	0,15	45	121	65	25	8	☺	

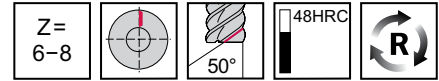
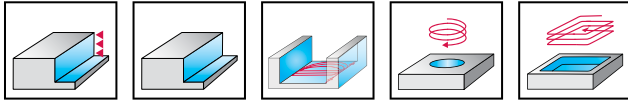
Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC128-02.0A4B-WJ30TF

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC128 Advance

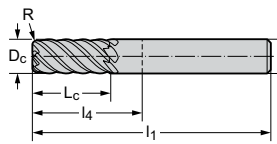


- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30TF
MC128-06.0A6B050-	6	0,5	13	57	21	6	6	☺
MC128-08.0A6B050-	8	0,5	19	63	27	8	6	☺
MC128-08.0A6B100-	8	1	19	63	27	8	6	☺
MC128-10.0A6B050-	10	0,5	22	72	32	10	6	☺
MC128-10.0A6B100-	10	1	22	72	32	10	6	☺
MC128-10.0A6B200-	10	2	22	72	32	10	6	☺
MC128-12.0A6B050-	12	0,5	26	83	38	12	6	☺
MC128-12.0A6B100-	12	1	26	83	38	12	6	☺
MC128-12.0A6B200-	12	2	26	83	38	12	6	☺
MC128-12.0A6B300-	12	3	26	83	38	12	6	☺
MC128-16.0A6B050-	16	0,5	32	92	44	16	6	☺
MC128-16.0A6B100-	16	1	32	92	44	16	6	☺
MC128-16.0A6B200-	16	2	32	92	44	16	6	☺
MC128-16.0A6B300-	16	3	32	92	44	16	6	☺
MC128-20.0A8B100-	20	1	38	104	54	20	8	☺
MC128-20.0A8B200-	20	2	38	104	54	20	8	☺
MC128-20.0A8B300-	20	3	38	104	54	20	8	☺
MC128-20.0A8B400-	20	4	38	104	54	20	8	☺

Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC128-06.0A6B050-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

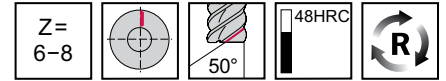
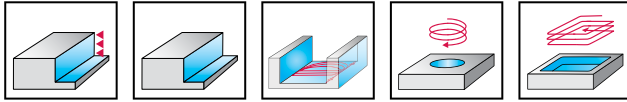
●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC128 Advance inch



- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe		D _c h10 inch	l ₁₁ inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30TF
	MC128.6.35A6C-	0,2500	0,004	0,500	2,500	1,083	0,250	6	☺
	MC128.9.53A6C-	0,3750	0,004	0,500	2,500	0,937	0,375	6	☺
Cylindrical shank									
	MC128.9.53A6D-	0,3750	0,004	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC128.12.7A6D-	0,5000	0,006	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.12.7A6DI-	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.15.9A6D-	0,6250	0,006	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
Cylindrical shank									
	MC128.15.9A6DI-	0,6250	0,006	1,250	4,000	2,094	0,625	6	☺
	MC128.19.1A8D-	0,7500	0,006	1,625	4,500	2,468	0,750	8	☺
	MC128.6.35A6L-	0,2500	0,004	1,000	3,000	1,583	0,250	6	☺
MC128.19.1A8L-	0,7500	0,006	2,250	5,000	2,968	0,750	8	☺	
Cylindrical shank									

Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC128.6.35A6C-WJ30TF

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

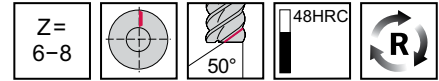
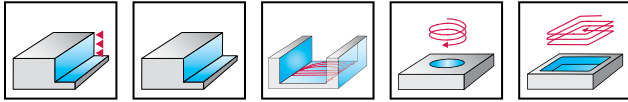
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC128 Advance inch

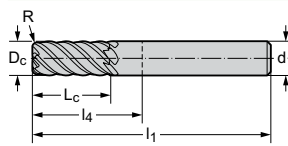


- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



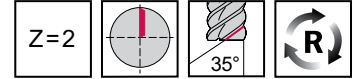
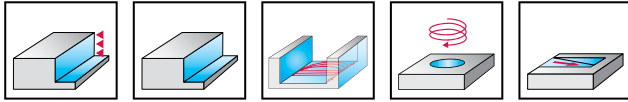
Cylindrical shank

Désignation	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30TF
MC128.6.35A6D038-	0,2500	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	6	☺
MC128.6.35A6D076-	0,2500	0,030	0,625	2,500	1,083	0,250	6	☺
MC128.9.53A6D038-	0,3750	0,015	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC128.9.53A6D076-	0,3750	0,030	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC128.12.7A6D076-	0,5000	0,030	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
MC128.12.7A6D152-	0,5000	0,060	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
MC128.12.7A6D228-	0,5000	0,090	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
MC128.12.7A6D318-	0,5000	0,125	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
MC128.15.9A6D076-	0,6250	0,030	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
MC128.15.9A6D152-	0,6250	0,060	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
MC128.19.1A8D076-	0,7500	0,030	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺
MC128.19.1A8D318-	0,7500	0,125	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺
MC128.19.1A8D635-	0,7500	0,250	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺

Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC128.12.7A6D076-WJ30TF

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC166 Advance



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

Outil de coupe		D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	★ MC166-02.0A2L-	2	8	38	10	3	2	☺
	★ MC166-03.0A2L-	3	12	38	10	3	2	☺
	★ MC166-04.0A2L-	4	14	50	22	4	2	☺
	★ MC166-05.0A2L-	5	16	57	21	6	2	☺
	★ MC166-06.0A2L-	6	22	65	29	6	2	☺
	★ MC166-08.0A2L-	8	28	80	44	8	2	☺
	★ MC166-10.0A2L-	10	32	90	50	10	2	☺
	★ MC166-12.0A2L-	12	38	100	55	12	2	☺
	★ MC166-16.0A2L-	16	50	115	67	16	2	☺
	★ MC166-20.0A2L-	20	50	125	75	20	2	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC166-02.0A2L-WJ30UU

D1

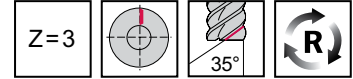
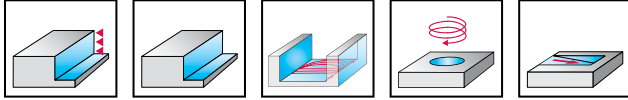
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC166 Advance

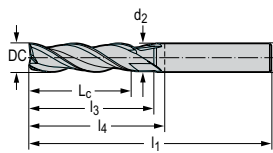


- Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h10 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30UU
★ MC166-03.0A3LD-	3	15	15		65	29	6	3	☺
★ MC166-04.0A3LD-	4	20	20		65	29	6	3	☺
★ MC166-05.0A3LD-	5	25	25		65	29	6	3	☺
★ MC166-06.0A3LD-	6	21	27	5,5	65	29	6	3	☺
★ MC166-08.0A3LD-	8	28	40	7,5	80	44	8	3	☺
★ MC166-10.0A3LD-	10	35	43	9,5	85	45	10	3	☺
★ MC166-12.0A3LD-	12	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
★ MC166-16.0A3LD-	16	56	70	15,2	121	73	16	3	☺

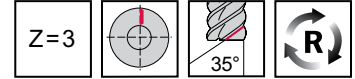
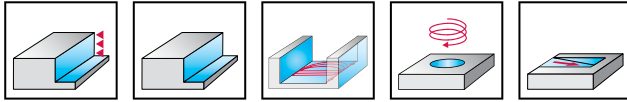
Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC166-03.0A3LD-WJ30UU

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC166 Advance



– Grande longueur



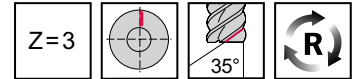
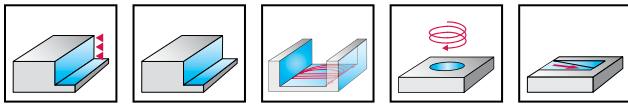
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation										
	MC166-12.0A3L100D-	12	1	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
	MC166-12.0A3L200D-	12	2	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
	MC166-12.0A3L300D-	12	3	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
	MC166-12.0A3L400D-	12	4	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
	MC166-15.0A3L300D-	15	3	52	64	14,3	115	67	16	3	☺
	MC166-15.0A3L400D-	15	4	52	64	14,3	115	67	16	3	☺
	MC166-16.0A3L100D-	16	1	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
	MC166-16.0A3L200D-	16	2	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
	MC166-16.0A3L300D-	16	3	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
	MC166-16.0A3L400D-	16	4	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
	MC166-16.0A3L500D-	16	5	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
	MC166-20.0A3L100D-	20	1	70	88	19	141	91	20	3	☺
	MC166-20.0A3L200D-	20	2	70	88	19	141	91	20	3	☺
	MC166-20.0A3L300D-	20	3	70	88	19	141	91	20	3	☺
	MC166-20.0A3L400D-	20	4	70	88	19	141	91	20	3	☺
MC166-20.0A3L500D-	20	5	70	88	19	141	91	20	3	☺	

Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC166-12.0A3L100D-WJ30UU

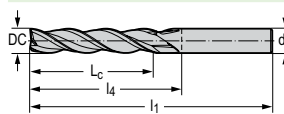
Fraises à dresser en carbure monobloc

MC166 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



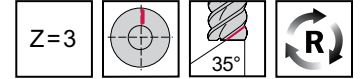
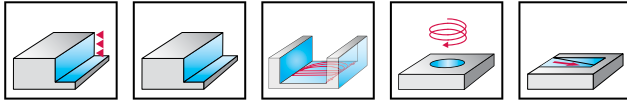
DIN 6535 HA

Désignation	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30UU
★ MC166-06.0A3XL-	6	30	75	39	6	3	☺
★ MC166-08.0A3XL-	8	40	100	64	8	3	☺
★ MC166-10.0A3XL-	10	50	100	60	10	3	☺
★ MC166-12.0A3XL-	12	60	118	73	12	3	☺
★ MC166-16.0A3XL-	16	80	145	97	16	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC166-06.0A3XL-WJ30UU

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC166 Advance



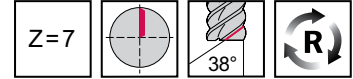
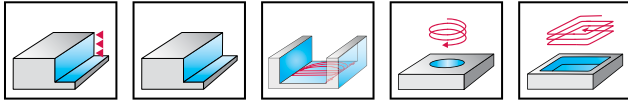
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation								
	MC166-12.0A3X100L-	12	1	60	118	73	12	3	☺
	MC166-12.0A3X200L-	12	2	60	118	73	12	3	☺
	MC166-12.0A3X300L-	12	3	60	118	73	12	3	☺
	MC166-12.0A3X400L-	12	4	60	118	73	12	3	☺
	MC166-15.0A3X300L-	15	3	75	139	91	16	3	☺
	MC166-15.0A3X400L-	15	4	75	139	91	16	3	☺
	MC166-16.0A3X100L-	16	1	80	145	97	16	3	☺
	MC166-16.0A3X200L-	16	2	80	145	97	16	3	☺
	MC166-16.0A3X300L-	16	3	80	145	97	16	3	☺
	MC166-16.0A3X400L-	16	4	80	145	97	16	3	☺
	MC166-16.0A3X500L-	16	5	80	145	97	16	3	☺
	MC166-20.0A3X100L-	20	1	100	171	121	20	3	☺
	MC166-20.0A3X200L-	20	2	100	171	121	20	3	☺
	MC166-20.0A3X300L-	20	3	100	171	121	20	3	☺
	MC166-20.0A3X400L-	20	4	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X500L-	20	5	100	171	121	20	3	☺	

Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC166-12.0A3X100L-WJ30UU

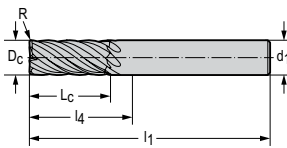
Fraises à dresser en carbure monobloc

MD177 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Outil de coupe



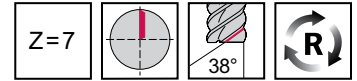
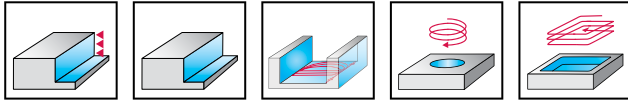
Cylindrical shank

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
MD177-06.0A7B030-	6	0,3	13	57	21	6	7	☺
MD177-08.0A7B040-	8	0,4	19	63	27	8	7	☺
MD177-10.0A7B050-	10	0,5	22	72	32	10	7	☺
MD177-12.0A7B060-	12	0,6	26	83	38	12	7	☺
MD177-16.0A7B080-	16	0,8	32	92	44	16	7	☺
MD177-20.0A7B100-	20	1	38	104	54	20	7	☺
MD177-25.0A7B125-	25	1,25	45	121	65	25	7	☺

Dressage $a_e \leq 0,10 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pour matériaux ISO M et ISO S | Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD177-06.0A7B030-WJ30EN

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD177 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

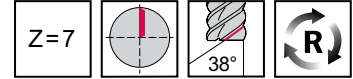
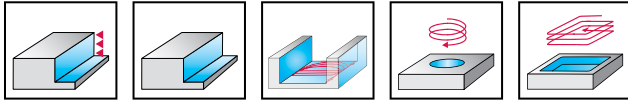
Outil de coupe		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation								
	MD177-06.0A7L030D-	6	0,3	18	63	27	6	7	☺
	MD177-08.0A7L040D-	8	0,4	24	80	44	8	7	☺
	MD177-10.0A7L050D-	10	0,5	30	100	60	10	7	☺
	MD177-12.0A7L060D-	12	0,6	36	100	55	12	7	☺
	MD177-16.0A7L080D-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

Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD177-06.0A7L030D-WJ30EN

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

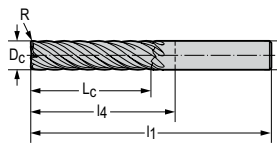
Fraises à dresser en carbure monobloc

MD177 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Outil de coupe



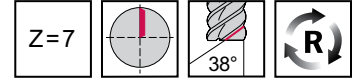
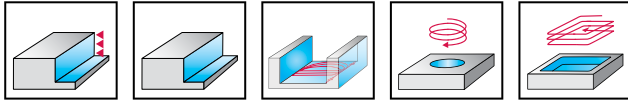
Cylindrical shank

Désignation	D _c h10 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
MD177-06.0A7L030K-	6	0,3	25	65	29	6	7	☺
MD177-08.0A7L040K-	8	0,4	34	80	44	8	7	☺
MD177-10.0A7L050K-	10	0,5	42	90	50	10	7	☺
MD177-12.0A7L060K-	12	0,6	50	100	55	12	7	☺
MD177-16.0A7L080K-	16	0,8	66	125	77	16	7	☺
MD177-20.0A7L100K-	20	1	83	145	95	20	7	☺
MD177-25.0A7L125K-	25	1,25	100	163	107	25	7	☺

Dressage $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0,03 \times D_c$ pour ISO-M et ISO-S | Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD177-06.0A7L030K-WJ30EN

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD177 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

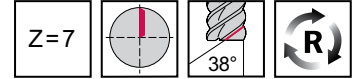
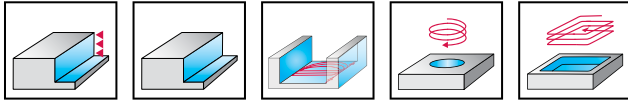
Outil de coupe		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation								
	MD177-08.0A7X040L-	8	0,4	40	100	64	8	7	☺
	MD177-10.0A7X050L-	10	0,5	50	120	80	10	7	☺
	MD177-12.0A7X060L-	12	0,6	60	120	75	12	7	☺
	MD177-16.0A7X080L-	16	0,8	80	150	102	16	7	☺
	MD177-20.0A7X100L-	20	1	100	170	120	20	7	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD177-08.0A7X040L-WJ30EN

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

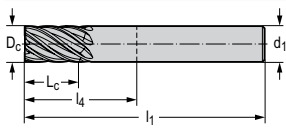
Fraises à dresser en carbure monobloc

MD177 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

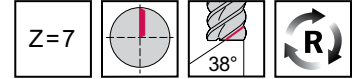
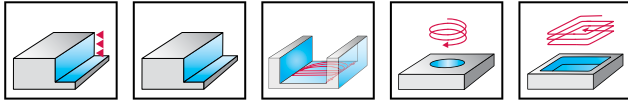
Désignation	D _c	D _c inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7LK-	3/16"	0,1875	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☺
MD177.6.35A7D-	1/4"	0,2500	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7DJ-	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7XL-	1/4"	0,2500	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.9.53A7S-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

Dressage $a_e \leq 0,10 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pour matériaux ISO M et ISO S | Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD177.12.7A7D-WJ30EN

D1

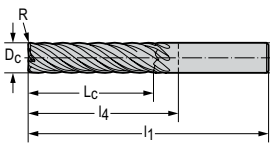
Fraises à dresser en carbure monobloc

MD177 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h ₆ inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7L038K-	3/16"	0,1875	0,015	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☺
MD177.6.35A7D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7D076J-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.6.35A7X076L-	1/4"	0,2500	0,030	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.9.53A7S038-	3/8"	0,3750	0,015	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7S076-	3/8"	0,3750	0,030	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7S152-	3/8"	0,3750	0,060	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D038-	3/8"	0,3750	0,015	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D076-	3/8"	0,3750	0,030	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D152-	3/8"	0,3750	0,060	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L152J-	3/8"	0,3750	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.12.7A7S038-	1/2"	0,5000	0,015	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7S076-	1/2"	0,5000	0,030	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7S152-	1/2"	0,5000	0,060	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7Dl038-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D076l-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D152l-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L038K-	1/2"	0,5000	0,015	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L076K-	1/2"	0,5000	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L152K-	1/2"	0,5000	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.15.9A7S038-	5/8"	0,6250	0,030	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☺
MD177.15.9A7S076-	5/8"	0,6250	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D038-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D076-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D038l-	5/8"	0,6250	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D076l-	5/8"	0,6250	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D152l-	5/8"	0,6250	0,060	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺

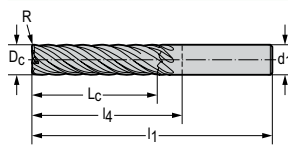
Dressage $a_e \leq 0,10 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pour matériaux ISO M et ISO S | Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

WALTER
SELECT

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.15.9A7L038J-	5/8"	0,6250	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD177.15.9A7L076J-	5/8"	0,6250	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD177.15.9A7L152J-	5/8"	0,6250	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD177.19.1A7S076-	3/4"	0,7500	0,030	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☺
MD177.19.1A7S152-	3/4"	0,7500	0,060	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☺
MD177.19.1A7S305-	3/4"	0,7500	0,120	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☺
MD177.19.1A7D038-	3/4"	0,7500	0,015	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD177.19.1A7D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD177.19.1A7D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD177.19.1A7D305-	3/4"	0,7500	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD177.19.1A7L076J-	3/4"	0,7500	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD177.19.1A7L152J-	3/4"	0,7500	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD177.19.1A7L305J-	3/4"	0,7500	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD177.19.1A7X076K-	3/4"	0,7500	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD177.19.1A7X152K-	3/4"	0,7500	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD177.25.4A7D076I-	1"	1,0000	0,030	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7D152I-	1"	1,0000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7D305I-	1"	1,0000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7L038J-	1"	1,0000	0,015	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7L076J-	1"	1,0000	0,030	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7L152J-	1"	1,0000	0,060	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7L305J-	1"	1,0000	0,120	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺

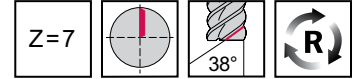
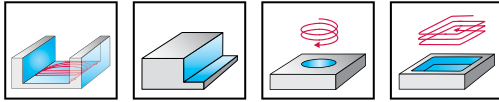
Dressage $a_e \leq 0,10 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pour matériaux ISO M et ISO S | Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD173 Supreme



- Brise-copeaux



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Outil de coupe		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
<p>DIN 6535 HB</p>	Désignation								
	MD173-06.0W7B030-	6	0,3	13	57	21	6	7	☺
	MD173-08.0W7B040-	8	0,4	19	63	27	8	7	☺
	MD173-10.0W7B050-	10	0,5	22	72	32	10	7	☺
	MD173-12.0W7B060-	12	0,6	26	83	38	12	7	☺
	MD173-16.0W7B080-	16	0,8	32	92	44	16	7	☺
	MD173-20.0W7B100-	20	1	41	104	54	20	7	☺

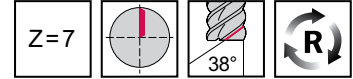
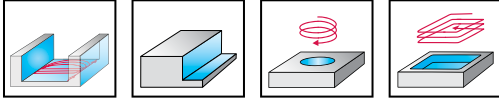
Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD173-06.0W7B030-WJ30EN

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD173 Supreme

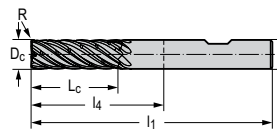


- Brise-copeaux



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
MD173-06.0W7L030D-	6	0,3	18	63	27	6	7	☺
MD173-08.0W7L040D-	8	0,4	24	80	44	8	7	☺
MD173-10.0W7L050D-	10	0,5	30	100	60	10	7	☺
MD173-12.0WL060D-	12	0,6	36	100	55	12	7	☺
MD173-16.0W7L080D-	16	0,8	48	115	67	16	7	☺
MD173-20.0W7L100D-	20	1	60	126	76	20	7	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD173-06.0W7L030D-WJ30EN

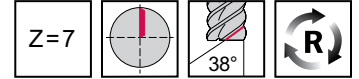
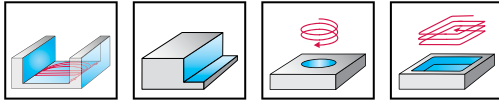
D1

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD173 Supreme



- Brise-copeaux



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Outil de coupe		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
<p>DIN 6535 HB</p>	Désignation								
	MD173-06.0W7L030K-	6	0,3	25	63	27	6	7	☺
	MD173-08.0W7L040K-	8	0,4	34	80	44	8	7	☺
	MD173-10.0W7L050K-	10	0,5	42	90	50	10	7	☺
	MD173-12.0W7L060K-	12	0,6	50	100	55	12	7	☺
	MD173-16.0W7L080K-	16	0,8	66	127	79	16	7	☺
	MD173-20.0W7L100K-	20	1	83	150	100	20	7	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD173-06.0W7L030K-WJ30EN

D1

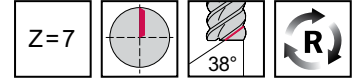
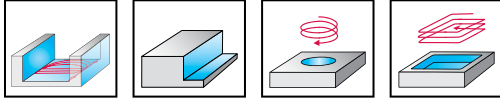
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD173 Supreme

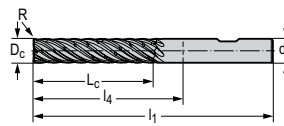


- Brise-copeaux



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
MD173-08.0W7X040L-	8	0,4	40	100	64	8	7	☺
MD173-10.0W7X050L-	10	0,5	50	120	80	10	7	☺
MD173-12.0W7X060L-	12	0,6	60	120	75	12	7	☺
MD173-16.0W7X080L-	16	0,8	80	150	102	16	7	☺
MD173-20.0W7X100L-	20	1	100	170	120	20	7	☺

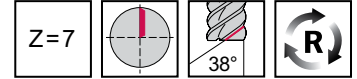
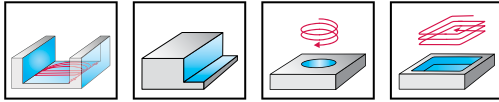
Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD173-08.0W7X040L-WJ30EN

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD173 Supreme inch



- Brise-copeaux



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Outil de coupe

	Désignation	D _c inch	D _c inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30EN
	MD173.15.9A7DI-	5/8"	0,6250	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
	MD173.15.9A7LJ-	5/8"	0,6250	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
	MD173.19.1A7XK-	3/4"	0,7500	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
	MD173.25.4A7LJ-	1"	1,0000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺

Cylindrical shank

Dressage $a_e \leq 0,10 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pour matériaux ISO M et ISO S | Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD173.15.9A7DI-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

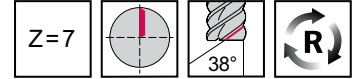
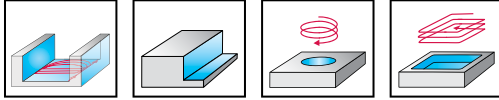
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD173 Supreme inch

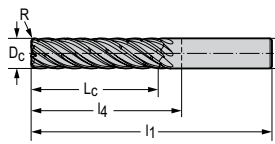


- Brise-copeaux



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30EN
MD173.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD173.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD173.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD173.9.53A7L152J-	3/8"	0,3750	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD173.12.7A7D038I-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD173.12.7A7D076I-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD173.12.7A7D152I-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD173.12.7A7L076K-	1/2"	0,5000	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD173.12.7A7L152K-	1/2"	0,5000	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD173.15.9A7D038I-	5/8"	0,6250	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD173.15.9A7D076I-	5/8"	0,6250	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD173.15.9A7L038J-	5/8"	0,6250	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD173.15.9A7L076J-	5/8"	0,6250	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD173.15.9A7L152J-	5/8"	0,6250	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD173.19.1A7D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD173.19.1A7D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD173.19.1A7D305-	3/4"	0,7500	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD173.19.1A7L076J-	3/4"	0,7500	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7L152J-	3/4"	0,7500	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7L305J-	3/4"	0,7500	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7X076K-	3/4"	0,7500	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7X152K-	3/4"	0,7500	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7X305K-	3/4"	0,7500	0,120	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD173.25.4A7D038I-	1"	1,0000	0,015	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD173.25.4A7D152I-	1"	1,0000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD173.25.4A7D305I-	1"	1,0000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺

Dressage $a_e \leq 0,10 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pour matériaux ISO M et ISO S | Exemple de commande pour la nuance WJ30EN: MD173.12.7A7D038I-WJ30EN

D1

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

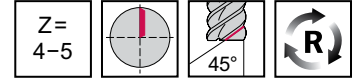
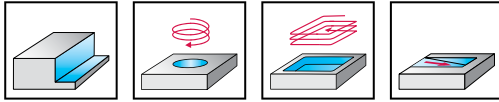
Fraises à dresser en carbure monobloc

H7073417

Protostar® Ti



- Type Ti 45 extra-long



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

Outil de coupe		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation							
	H7073417-16X50	16	4	50	115	67	16	4
	H7073417-16X50-3	16	3	50	115	67	16	4
	H7073417-16X90	16	4	90	145	97	16	4
	H7073417-20X100	20	4	100	170	120	20	4
	H7073417-20X100-3	20	3	100	170	120	20	4
	H7073417-20X55	20	4	55	125	75	20	4
	H7073417-20X55-3	20	3	55	125	75	20	4
	H7073417-25X125	25	4	125	188	132	25	5
	H7073417-25X125-3	25	3	125	188	132	25	5
	H7073417-25X90	25	4	90	153	97	25	5
	H7073417-25X90-3	25	3	90	153	97	25	5

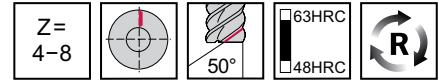
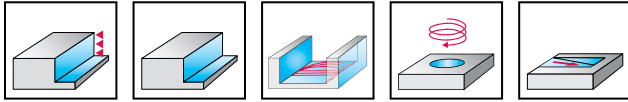
Dressage a_e ≤ 0,3 x D_c

D1

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

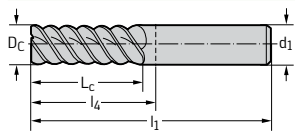
Fraises à dresser en carbure monobloc

MC187 Advance



	P	M	K	N	S	H	0
WB10TG						●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h10 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	h ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B-	3	0,1	8	57	21	6	4	☺
MC187-04.0A4B-	4	0,1	11	57	21	6	4	☺
MC187-05.0A4B-	5	0,1	13	57	21	6	4	☺
MC187-06.0A6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	☺
MC187-08.0A6B-	8	0,1	19	63	27	8	6	☺
MC187-10.0A6B-	10	0,1	22	72	32	10	6	☺
MC187-12.0A6B-	12	0,1	26	83	38	12	6	☺
MC187-16.0A6B-	16	0,15	32	92	44	16	6	☺
MC187-20.0A8B-	20	0,15	38	104	54	20	8	☺
MC187-25.0A8B-	25	0,15	45	121	65	25	8	☺

Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC187-03.0A4B-WB10TG

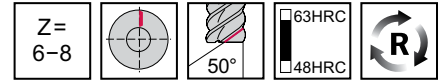
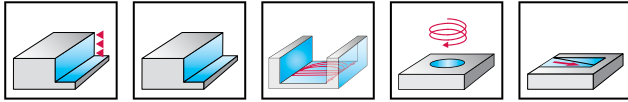
D1

**WALTER
SELECT**

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

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC187 Advance



	P	M	K	N	S	H	0
WB10TG					●	●●	

Outil de coupe		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TG
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation								
	MC187-06.0A6L-	6	0,1	26	75	34	6	6	☺
	MC187-08.0A6L-	8	0,1	36	80	44	8	6	☺
	MC187-10.0A6L-	10	0,1	46	100	60	10	6	☺
	MC187-12.0A6L-	12	0,1	55	110	65	12	6	☺
	MC187-16.0A6L-	16	0,15	66	130	82	16	6	☺
	MC187-20.0A8L-	20	0,15	80	145	95	20	8	☺
MC187-25.0A8L-	25	0,15	90	153	97	25	8	☺	

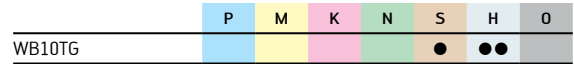
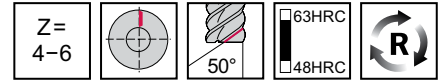
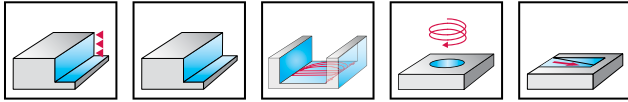
Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC187-06.0A6L-WB10TG

D1

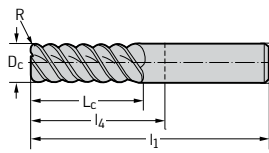
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC187 Advance



Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B050-	3	0,5	8	57	21	6	4	☺
MC187-04.0A4B050-	4	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC187-04.0A4B100-	4	1	11	57	21	6	4	☺
MC187-05.0A6B050-	5	0,5	13	57	21	6	6	☺
MC187-05.0A6B100-	5	1	13	57	21	6	6	☺
MC187-06.0A6B050-	6	0,5	13	57	21	6	6	☺
MC187-06.0A6B100-	6	1	13	57	21	6	6	☺
MC187-08.0A6B050-	8	0,5	19	63	27	8	6	☺
MC187-08.0A6B100-	8	1	19	63	27	8	6	☺
MC187-08.0A6B200-	8	2	19	63	27	8	6	☺
MC187-10.0A6B050-	10	0,5	22	72	32	10	6	☺
MC187-10.0A6B100-	10	1	22	72	32	10	6	☺
MC187-10.0A6B200-	10	2	22	72	32	10	6	☺
MC187-12.0A6B050-	12	0,5	26	83	38	12	6	☺
MC187-12.0A6B100-	12	1	26	83	38	12	6	☺
MC187-12.0A6B200-	12	2	26	83	38	12	6	☺
MC187-12.0A6B300-	12	3	26	83	38	12	6	☺

Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC187-03.0A4B050-WB10TG

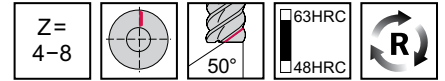
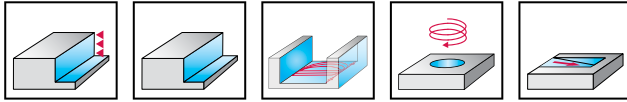
D1

**WALTER
SELECT**

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

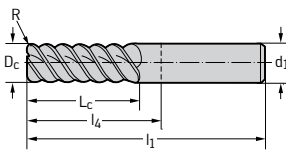
Fraises à dresser en carbure monobloc

MC187 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG					●	●●	

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h9	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h5 inch	Z	WB10TG
MC187.3.18A4D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC187.4.76A4D038-	3/16"	0,1875	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC187.6.35A6D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	3,000	1,583	0,250	6	☺
MC187.7.94A6D051-	5/16"	0,3125	0,020	0,812	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC187.9.53A6D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC187.12.7A6D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	4,500	2,717	0,500	6	☺
MC187.15.9A6D152-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	5,000	3,094	0,625	6	☺
MC187.19.1A8D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	5,000	2,968	0,750	8	☺

Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC187.12.7A6D076-WB10TG

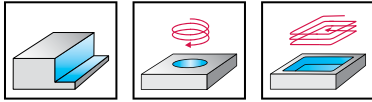
D1

**WALTER
SELECT**

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

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC183 Advance



	P	M	K	N	S	H	0
WB10TG						●●	

Outil de coupe

	Désignation	D _c h10 mm	h ₁ mm	L _c mm	h ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TG
<p>DIN 6535 HB</p>	MC183-06.0W6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	☺
	MC183-08.0W8B-	8	0,1	19	63	27	8	8	☺
	MC183-10.0W10B-	10	0,1	22	72	32	10	10	☺
	MC183-12.0W12B-	12	0,1	26	83	38	12	12	☺
	MC183-16.0W16B-	16	0,15	32	92	44	16	16	☺

Dressage $a_e \leq 0,05 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC183-06.0W6B-WB10TG

D1

**WALTER
SELECT**

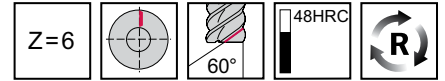
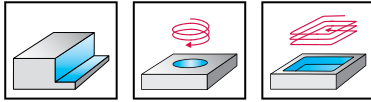
●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC129 Advance



- Type N 60



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation								
	MC129-06.0A6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	☺
	MC129-08.0A6B-	8	0,1	19	63	27	8	6	☺
	MC129-10.0A6B-	10	0,1	22	72	32	10	6	☺
	MC129-12.0A6B-	12	0,1	26	83	38	12	6	☺
	MC129-14.0A6B-	14	0,15	26	83	38	14	6	☺
	MC129-16.0A6B-	16	0,15	32	92	44	16	6	☺
MC129-20.0A6B-	20	0,15	38	104	54	20	6	☺	

Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC129-06.0A6B-WJ30TF

D1

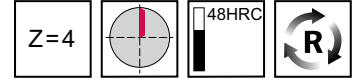
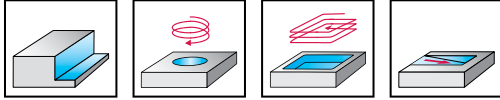
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC111 Advance inch

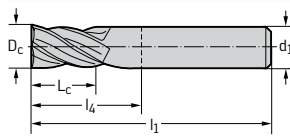


- Type N 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h10 inch	h ₁₁ inch	L _c inch	h ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30TF
MC111.2.38A4D-	0,0937		0,375	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC111.3.18A4D-	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC111.4.76A4D-	0,1875		0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC111.6.35A4D-	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC111.7.94A4D-	0,3125		0,812	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC111.9.53A4D-	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC111.12.7A4D-	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC111.15.9A4D-	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC111.19.1A4D-	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

 Rainurage $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC111.12.7A4D-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

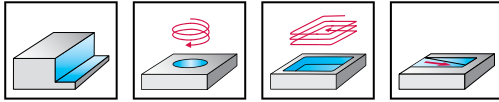
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC112 Advance



- Grande longueur
- Type HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
	Désignation								
	MC112-06.3A4X-	6,3		6	100	64	6	4	●●
	MC112-08.3A4X-	8,3		8	100	64	8	4	●●
	MC112-10.3A4X-	10,3	0,1	10	150	110	10	4	●●
	MC112-12.5A4X-	12,5	0,15	12	150	105	12	4	●●

DIN 6535 HA

Rainurage $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Tolérance de queue h6 pour un diamètre de queue $d_1 <gt/ > 10$ mm | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC112-06.3A4X-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

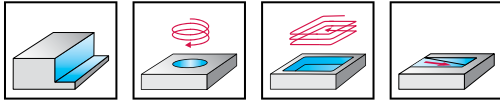
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC112 Advance



- Grande longueur
- Type HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
MC112-04.0A4L050-	4	0,5	4	20	3,8	57	21,9	6	4	☺
MC112-06.0A4L100-	6	1	6	24	5,7	63	27	8	4	☺
MC112-08.0A4L100-	8	1	8	29	7,6	72	32	10	4	☺
MC112-12.0A4L150-	12	1,5	12	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC112-16.0A4L200-	16	2	16	42	15,2	92	44	16	4	☺

DIN 6535 HA

Rainurage $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC112-04.0A4L050-WJ30TF

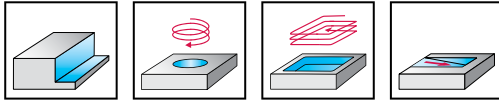
Fraises à dresser en carbure monobloc

H4044918

Protostar®



- Grande longueur
- Type Mini HSC 30



TAX	P	M	K	N	S	H	O
	●●			●			

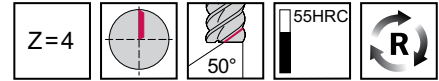
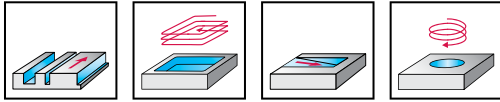
Outil de coupe		D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation									
	H4044918-0.4-1	0,4	0,05	0,4	1	0,4	38	10	3	2
	H4044918-0.4-2	0,4	0,05	0,4	2	0,4	38	10	3	2
	H4044918-0.4-4	0,4	0,05	0,4	4	0,4	38	10	3	2
	H4044918-0.5-1.25	0,5	0,05	0,5	1	0,5	38	10	3	2
	H4044918-0.5-2.5	0,5	0,05	0,5	3	0,5	38	10	3	2
	H4044918-0.5-5	0,5	0,05	0,5	5	0,5	38	10	3	2
	H4044918-0.6-1.5	0,6	0,05	0,6	2	0,6	38	10	3	2
	H4044918-0.6-3	0,6	0,05	0,6	3	0,6	38	10	3	2
	H4044918-0.6-4.5	0,6	0,05	0,6	5	0,6	38	10	3	2
	H4044918-0.8-2	0,8	0,05	0,8	2	0,8	38	10	3	2
	H4044918-0.8-4	0,8	0,05	0,8	4	0,8	38	10	3	2
	H4044918-0.8-6	0,8	0,05	0,8	6	0,8	38	10	3	2
	H4044918-0.8-8	0,8	0,05	0,8	8	0,8	38	11,6	3	2
	H4044918-1-10	1	0,1	1	10	1	60	32	3	2
	H4044918-1-15	1	0,1	1	15	1	60	32	3	2
	H4044918-1-2.5	1	0,1	1	3	1	38	10	3	2
	H4044918-1-20	1	0,1	1	20	1	60	32	3	2
	H4044918-1-5	1	0,1	1	5	1	60	32	3	2
	H4044918-1-7.5	1	0,1	1	8	1	60	32	3	2
H4044918-1.5-15	1,5	0,15	1,5	15	1,5	60	32	3	2	
H4044918-1.5-7.5	1,5	0,15	1,5	8	1,5	60	32	3	2	
H4044918-2-10	2	0,2	2	10	2	60	32	3	2	
H4044918-2-15	2	0,2	2	15	2	60	32	3	2	
H4044918-2-20	2	0,2	2	20	2	60	32	3	2	
H4044918-2-30	2	0,2	2	30	2	60	32	3	2	
H4044918-2.5-12.5	2,5	0,25	2,5	13	2,5	60	32	3	2	
H4044918-2.5-25	2,5	0,25	2,5	25	2,5	60	32	3	2	
H4044918-3-15	3	0,3	3	15	3	60	32	3	2	
H4044918-3-22.5	3	0,3	3	23	3	60	32	3	2	
H4044918-3-30	3	0,3	3	30	3	60	32	3	2	

Rainurage $a_p \leq 0.1 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0.05 \times D_c$

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

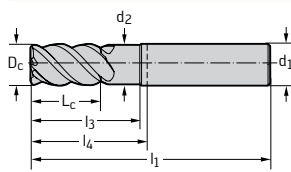
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC341 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ	●●	●					

Outil de coupe



Désignation	D _c h9 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TZ
MC341-06.0A4P-	6	0,1	10	16	5,5	57	21	6	4	☺
MC341-08.0A4P-	8	0,1	13	22	7,6	63	27	8	4	☺
MC341-10.0A4P-	10	0,1	16	28	9,5	72	32	10	4	☺
MC341-12.0A4P-	12	0,1	19	33	11,4	83	38	12	4	☺
MC341-16.0A4P-	16	0,15	26	42	15,2	92	44	16	4	☺
DIN 6535 HA MC341-20.0A4P-	20	0,15	32	52	19	104	54	20	4	☺

Rainurage $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TZ: MC341-06.0A4P-WK40TZ

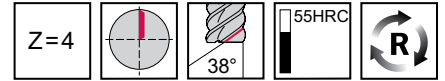
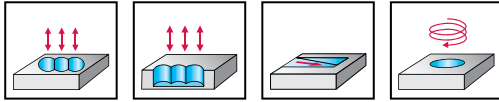
D1

Fraise à tréfler en carbure monobloc

MD344 Supreme

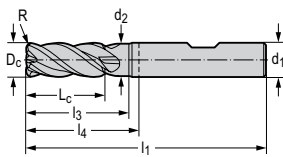


– Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TP
MD344-06.0W4B030C-	6	0,3	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MD344-08.0W4B040C-	8	0,4	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MD344-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD344-12.0W4B060C-	12	0,6	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD344-16.0W4B080C-	16	0,8	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD344-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺

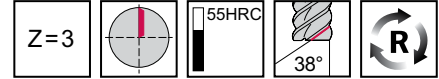
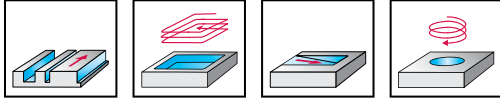
Rainurage $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD344-06.0W4B030C-WK40TP

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 Supreme

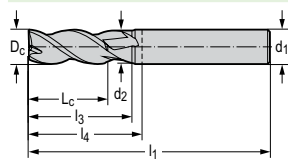


- Grande longueur



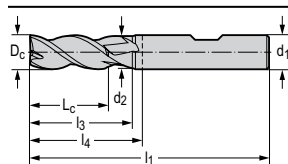
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h9 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TP
MD340-02.0A3PC-	2	0,1	5	8	1,9	57	21	6	3	☺
MD340-03.0A3PC-	3	0,1	7	11	2,9	57	21	6	3	☺
MD340-04.0A3PC-	4	0,1	9	15	3,8	57	21	6	3	☺
MD340-05.0A3PC-	5	0,1	11	16	4,8	57	21	6	3	☺
MD340-06.0A3PC-	6	0,12	13	19	5,7	57	21	6	3	☺
MD340-08.0A3PC-	8	0,16	18	25	7,6	63	27	8	3	☺
MD340-10.0A3PC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	3	☺
MD340-12.0A3PC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	3	☺
MD340-16.0A3PC-	16	0,32	34	42	15,2	92	44	16	3	☺
MD340-20.0A3PC-	20	0,4	42	52	19	104	54	20	3	☺
MD340-10.0W3PC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	3	☺
MD340-12.0W3PC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	3	☺
MD340-16.0W3PC-	16	0,32	34	42	15,2	92	44	16	3	☺
MD340-20.0W3PC-	20	0,4	42	52	19	104	54	20	3	☺



DIN 6535 HB

Rainurage $a_p \leq 2,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD340-02.0A3PC-WK40TP

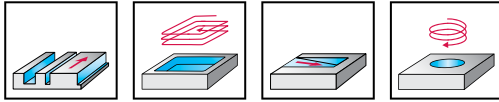
D1

WALTER
SELECT

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

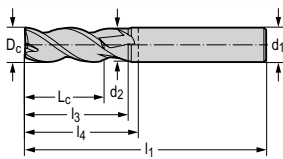
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h9	D _c h9 inch	l ₁₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h5 inch	Z	WK40TP
MD340.1.58A3PC-	1/16"	0,0625		0,164	0,246	0,059	2,000	0,583	0,250	3	☺
MD340.2.38A3PC-	3/32"	0,0937	0,004	0,227	0,34	0,090	2,500	1,083	0,250	3	☺
MD340.3.18A3PC-	1/8"	0,1250	0,004	0,289	0,434	0,119	2,500	1,083	0,250	3	☺
MD340.4.76A3PC-	3/16"	0,1875	0,004	0,414	0,622	0,178	2,500	1,083	0,250	3	☺
MD340.6.35A3PC-	1/4"	0,2500	0,005	0,539	0,809	0,238	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.7.93A3PC-	5/16"	0,3125	0,006	0,664	0,996	0,297	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.9.53A3PC-	3/8"	0,3750	0,007	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.11.1A3PC-	7/16"	0,4375	0,009	0,954	1,43	0,416	3,500	1,717	0,500	3	☺
MD340.12.7A3PC-	1/2"	0,5000	0,010	1,079	1,43	0,475	3,500	1,717	0,500	3	☺
MD340.15.9A3PC-	5/8"	0,6250	0,013	1,329	1,535	0,594	3,500	1,594	0,625	3	☺
MD340.19.1A3PC-	3/4"	0,7500	0,015	1,579	1,890	0,713	4,000	1,969	0,750	3	☺

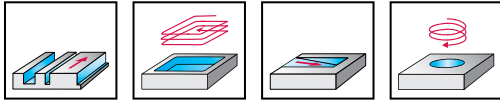
Rainurage $a_p \leq 2,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD340.1.58A3PC-WK40TP

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 Supreme inch

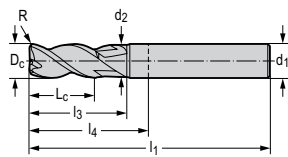


– Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h9 inch	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h5 inch	Z	WK40TP
MD340.6.35A3P038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,539	0,809	0,238	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.6.35A3P076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,539	0,809	0,238	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.9.53A3P038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.9.53A3P076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	☺
MD340.12.7A3P076C-	1/2"	0,5000	0,030	0,954	1,43	0,475	3,500	1,717	0,500	3	☺
MD340.12.7A3P152C-	1/2"	0,5000	0,060	0,954	1,43	0,475	3,500	1,717	0,500	3	☺
MD340.19.1A3P076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,579	1,890	0,713	4,000	1,969	0,750	3	☺
MD340.19.1A3P152C-	3/4"	0,7500	0,060	1,579	1,890	0,713	4,000	1,969	0,750	3	☺

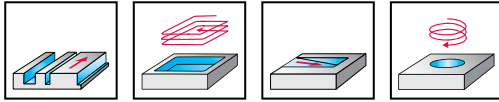
 Rainurage $a_p \leq 2,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD340.12.7A3P076C-WK40TP

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 Supreme



– Grande longueur



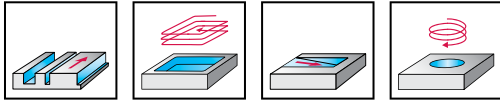
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c h9 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TP
<p>DIN 6535 HA</p>	MD340-03.0A4BC-	3	0,1	5	9	2,9	57	21	6	4	☺
	MD340-04.0A4BC-	4	0,1	7	11	3,8	57	21	6	4	☺
	MD340-05.0A4BC-	5	0,1	8	14	4,8	57	21	6	4	☺
	MD340-06.0A4BC-	6	0,12	10	16	5,7	57	21	6	4	☺
	MD340-08.0A4BC-	8	0,16	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MD340-10.0A4BC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-12.0A4BC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-14.0A4BC-	14	0,28	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
	MD340-16.0A4BC-	16	0,32	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MD340-18.0A4BC-	18	0,36	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	MD340-10.0W4BC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-12.0W4BC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-14.0W4BC-	14	0,28	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
	MD340-16.0W4BC-	16	0,32	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
	MD340-18.0W4BC-	18	0,36	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
	MD340-20.0A4BC-	20	0,4	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MD340-10.0W4BC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MD340-12.0W4BC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MD340-14.0W4BC-	14	0,28	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
	MD340-16.0W4BC-	16	0,32	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-18.0W4BC-	18	0,36	32	42	17,1	92	44	18	4	☺	
MD340-20.0W4BC-	20	0,4	38	52	19	104	54	20	4	☺	

Rainurage $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD340-03.0A4BC-WK40TP

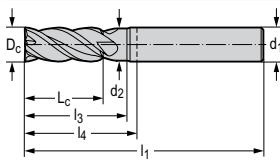
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h9	D _c h9 inch	h ₁₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h5 inch	Z	WK40TP
MD340.6.35A4DC-	1/4"	0,2500	0,005	0,405	0,607	0,238	3,000	1,437	0,375	4	☺
MD340.7.93A4DC-	5/16"	0,3125	0,006	0,506	0,759	0,297	3,000	1,437	0,375	4	☺
MD340.9.53A4DC-	3/8"	0,3750	0,007	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MD340.12.7A4DC-	1/2"	0,5000	0,010	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MD340.15.9A4DC-	5/8"	0,6250	0,013	1,013	1,519	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
MD340.19.1A4DC-	3/4"	0,7500	0,015	1,215	1,822	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺

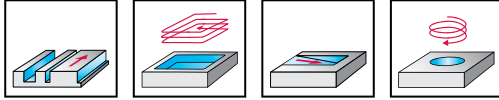
Rainurage $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD340.12.7A4DC-WK40TP

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 Supreme

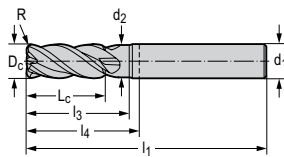


– Grande longueur



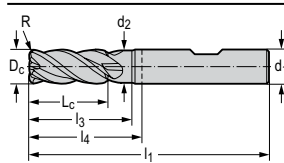
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TP
MD340-03.0A4B020C-	3	0,2	5	9	2,9	57	21	6	4	☺
MD340-03.0A4B050C-	3	0,5	5	9	2,9	57	21	6	4	☺
MD340-04.0A4B020C-	4	0,2	7	11	3,8	57	21	6	4	☺
MD340-04.0A4B050C-	4	0,5	7	11	3,8	57	21	6	4	☺
MD340-05.0A4B050C-	5	0,5	8	14	4,8	57	21	6	4	☺
MD340-05.0A4B100C-	5	1	8	14	4,8	57	21	6	4	☺
MD340-06.0A4B050C-	6	0,5	10	16	5,7	57	21	6	4	☺
MD340-06.0A4B100C-	6	1	10	16	5,7	57	21	6	4	☺
MD340-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MD340-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MD340-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MD340-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MD340-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
MD340-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
MD340-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MD340-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺



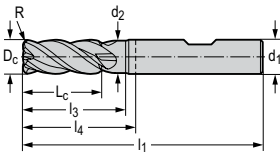
DIN 6535 HB

Rainurage $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD340-03.0A4B020C-WK40TP

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

Outil de coupe

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TP
MD340-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺



DIN 6535 HB

Rainurage $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD340-03.0A4B020C-WK40TP

D1

**WALTER
SELECT**

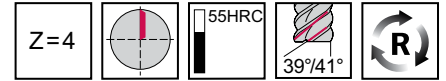
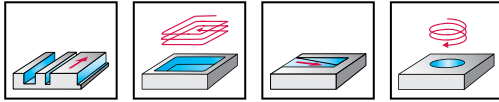
●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 Supreme inch

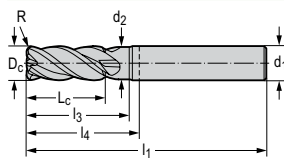


– Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h9 inch	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h5 inch	Z	WK40TP
MD340.6.35A4D038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,405	0,607	0,238	3,000	1,437	0,375	4	☺
MD340.6.35A4D076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,405	0,607	0,238	3,000	1,437	0,375	4	☺
MD340.9.53A4D038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MD340.9.53A4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MD340.12.7A4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MD340.12.7A4D152C-	1/2"	0,5000	0,060	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MD340.15.9A4D076C-	5/8"	0,6250	0,030	1,013	1,519	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
MD340.15.9A4D152C-	5/8"	0,6250	0,060	1,013	1,519	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
MD340.19.1A4D076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,215	1,822	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺
MD340.19.1A4D152C-	3/4"	0,7500	0,060	1,215	1,822	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺

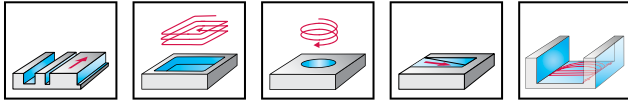
Rainurage $a_p \leq 1.5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD340.12.7A4D076C-WK40TP

D1

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

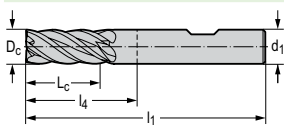
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

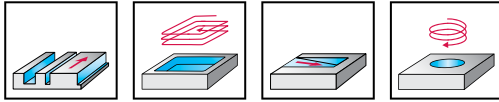
Désignation	D _c h9 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TP
MD340-06.0W5B-	6	0,12	13	57	21	6	5	☺
MD340-08.0W5B-	8	0,16	19	63	27	8	5	☺
MD340-10.0W5B-	10	0,2	22	72	32	10	5	☺
MD340-12.0W5B-	12	0,24	26	83	38	12	5	☺
MD340-16.0W5B-	16	0,32	32	92	44	16	5	☺
MD340-20.0W5B-	20	0,4	38	104	54	20	5	☺
MD340-25.0W5B-	25	0,5	45	121	65	25	5	☺

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD340-06.0W5B-WK40TP

D1

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

	Désignation	D _c h9	D _c h9 inch	l ₁₁ inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h5 inch	Z	WK40TP
	MD340.9.53W5D-	3/8"	0,3750	0,007	0,875	3,000	1,437	0,375	5	☺
	MD340.12.7W5D-	1/2"	0,5000	0,010	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☺
	MD340.15.9W5D-	5/8"	0,6250	0,013	1,250	3,500	1,594	0,625	5	☺

DIN 6535 HB

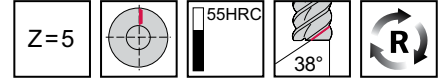
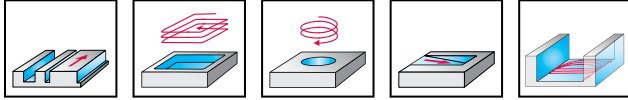
Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD340.12.7W5D-WK40TP

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 Supreme

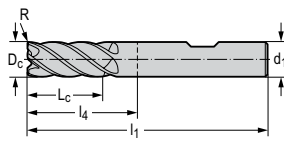


- Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TP
MD340-06.0W5B050-	6	0,5	13	57	21	6	5	☺
MD340-06.0W5B100-	6	1	13	57	21	6	5	☺
MD340-08.0W5B050-	8	0,5	19	63	27	8	5	☺
MD340-08.0W5B100-	8	1	19	63	27	8	5	☺
MD340-08.0W5B200-	8	2	19	63	27	8	5	☺
MD340-10.0W5B050-	10	0,5	22	72	32	10	5	☺
MD340-10.0W5B100-	10	1	22	72	32	10	5	☺
MD340-10.0W5B200-	10	2	22	72	32	10	5	☺
MD340-12.0W5B050-	12	0,5	26	83	38	12	5	☺
MD340-12.0W5B100-	12	1	26	83	38	12	5	☺
MD340-12.0W5B200-	12	2	26	83	38	12	5	☺
MD340-16.0W5B050-	16	0,5	32	92	44	16	5	☺
MD340-16.0W5B100-	16	1	32	92	44	16	5	☺
MD340-16.0W5B200-	16	2	32	92	44	16	5	☺

Nutfräsen $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_a$ | Bestellbeispiel für die Sorte WK40TP: MD340-06.0W5B050-WK40TP

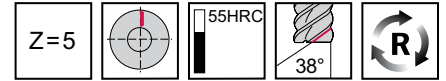
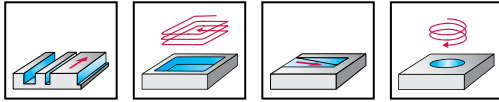
Bezeichnung	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TP
MD340-06.0W5L030J-	6	0,3	18	65	29	6	5	☺
MD340-08.0W5L040J-	8	0,4	24	80	44	8	5	☺
MD340-10.0W5L050J-	10	0,5	30	100	60	10	5	☺
MD340-12.0W5L060J-	12	0,6	36	100	55	12	5	☺
MD340-16.0W5L080J-	16	0,8	48	115	67	16	5	☺
MD340-20.0W5L100J-	20	1	60	125	75	20	5	☺

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_a$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD340-06.0W5B050-WK40TP

D1

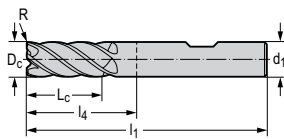
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

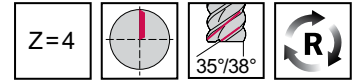
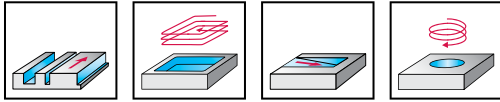


DIN 6535 HB

Désignation	D _c h9	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h5 inch	Z	WK40TP
MD340.9.53W5D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	5	☺
MD340.12.7W5D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☺
MD340.12.7W5D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☺
MD340.19.1W5D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	5	☺
MD340.19.1W5D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	5	☺

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TP: MD340.12.7W5D076-WK40TP

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

 H2034217 / H2134217 mm
Proto-max™_{Inox}


	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Outil de coupe

	Désignation	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
 DIN 6535 HA	H2034217-6	6	0,1	13	57	21	6	4
	H2034217-8	8	0,1	19	63	27	8	4
	H2034217-10	10	0,1	22	72	32	10	4
	H2034217-12	12	0,1	26	83	38	12	4
	H2034217-14	14	0,15	26	83	38	14	4
	H2034217-16	16	0,15	32	92	44	16	4
	H2034217-20	20	0,15	38	104	54	20	4
 DIN 6535 HB	H2134217-10	10	0,1	22	72	32	10	4
	H2134217-12	12	0,1	26	83	38	12	4
	H2134217-14	14	0,15	26	83	38	14	4
	H2134217-16	16	0,15	32	92	44	16	4
	H2134217-18	18	0,15	32	92	44	18	4
	H2134217-20	20	0,15	38	104	54	20	4

 Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$

D1

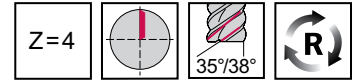
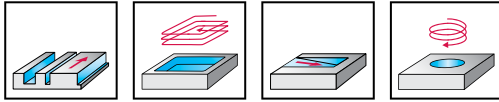
**WALTER
SELECT**

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

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

AH2034217 inch

Proto-max™_{Inox}



	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Outil de coupe		D _c h10	D _c h10 inch	l ₁₁ inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z
	Désignation								
	AH2034217-1/4	1/4"	0,2500	0,004	0,750	2,500	1,083	0,250	4
	AH2034217-3/8	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4
	AH2034217-1/2	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4
	AH2034217-5/8	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4
	AH2034217-3/4	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4

Cylindrical shank

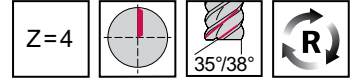
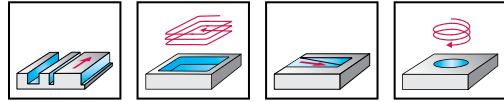
Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

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

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

 H2038217 / H2138217 mm
Proto-max™_{Inox}


	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Outil de coupe

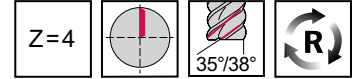
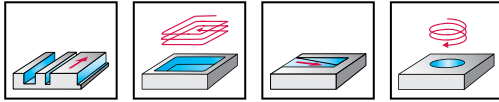
	Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
 DIN 6535 HA	H2038217-6-0.5	6	0,5	13	57	21	6	4
	H2038217-6-1	6	1	13	57	21	6	4
	H2038217-8-0.5	8	0,5	19	63	27	8	4
	H2038217-8-1	8	1	19	63	27	8	4
	H2038217-8-2	8	2	19	63	27	8	4
	H2038217-10-0.5	10	0,5	22	72	32	10	4
	H2038217-10-1	10	1	22	72	32	10	4
	H2038217-10-2	10	2	22	72	32	10	4
	H2038217-10-3	10	3	22	72	32	10	4
	H2038217-12-0.5	12	0,5	26	83	38	12	4
	H2038217-12-1	12	1	26	83	38	12	4
	H2038217-12-2	12	2	26	83	38	12	4
	H2038217-12-3	12	3	26	83	38	12	4
	H2038217-16-0.5	16	0,5	32	92	44	16	4
	H2038217-16-1	16	1	32	92	44	16	4
	H2038217-16-2	16	2	32	92	44	16	4
H2038217-16-3	16	3	32	92	44	16	4	
H2038217-20-1	20	1	38	104	54	20	4	
H2038217-20-2	20	2	38	104	54	20	4	
 DIN 6535 HB	H2138217-10-0.5	10	0,5	22	72	32	10	4
	H2138217-10-1	10	1	22	72	32	10	4
	H2138217-10-2	10	2	22	72	32	10	4
	H2138217-12-0.5	12	0,5	26	83	38	12	4
	H2138217-12-1	12	1	26	83	38	12	4
	H2138217-12-2	12	2	26	83	38	12	4
	H2138217-12-3	12	3	26	83	38	12	4
	H2138217-16-0.5	16	0,5	32	92	44	16	4
	H2138217-16-1	16	1	32	92	44	16	4
	H2138217-16-2	16	2	32	92	44	16	4
	H2138217-16-3	16	3	32	92	44	16	4
	H2138217-20-1	20	1	38	104	54	20	4
	H2138217-20-2	20	2	38	104	54	20	4
	H2138217-20-3	20	3	38	104	54	20	4
	H2138217-20-4	20	4	38	104	54	20	4

 Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$
D1

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

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC251 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

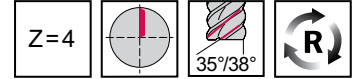
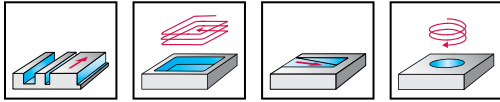
Outil de coupe		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40RC
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation								
	MC251-03.0-A4B-	3		8	57	21	6	4	☺
	MC251-04.0-A4B-	4	0,1	11	57	21	6	4	☺
	MC251-05.0-A4B-	5	0,1	13	57	21	6	4	☺
	MC251-06.0-A4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☺
	MC251-08.0-A4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☺
	MC251-10.0-A4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
	MC251-12.0-A4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺
	MC251-16.0-A4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	☺
MC251-20.0-A4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	☺	

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40RC: MC251-03.0-A4B-WK40RC

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

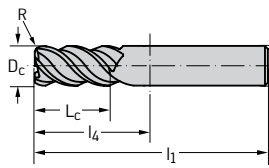
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC251 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40RC
MC251-03.0-A4B020-	3	0,2	8	57	21	6	4	☺
MC251-03.0-A4B050-	3	0,5	8	57	21	6	4	☺
MC251-04.0-A4B020-	4	0,2	11	57	21	6	4	☺
MC251-04.0-A4B050-	4	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC251-05.0-A4B050-	5	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC251-05.0-A4B100-	5	1	13	57	21	6	4	☺
MC251-06.0-A4B050-	6	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC251-06.0-A4B100-	6	1	13	57	21	6	4	☺
MC251-08.0-A4B050-	8	0,5	19	63	27	8	4	☺
MC251-08.0-A4B100-	8	1	19	63	27	8	4	☺
MC251-08.0-A4B200-	8	2	19	63	27	8	4	☺
MC251-10.0-A4B050-	10	0,5	22	72	32	10	4	☺
MC251-10.0-A4B100-	10	1	22	72	32	10	4	☺
MC251-10.0-A4B200-	10	2	22	72	32	10	4	☺
MC251-10.0-A4B300-	10	3	22	72	32	10	4	☺
MC251-12.0-A4B050-	12	0,5	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B100-	12	1	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B165-	12	1,65	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B200-	12	2	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B300-	12	3	26	83	38	12	4	☺
MC251-16.0-A4B050-	16	0,5	32	92	44	16	4	☺
MC251-16.0-A4B100-	16	1	32	92	44	16	4	☺
MC251-16.0-A4B200-	16	2	32	92	44	16	4	☺
MC251-20.0-A4B100-	20	1	38	104	54	20	4	☺
MC251-20.0-A4B165-	20	1,65	38	104	54	20	4	☺
MC251-20.0-A4B600-	20	6	38	104	54	20	4	☺

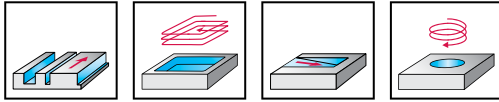
 Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40RC: MC251-03.0-A4B020-WK40RC

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD266 Supreme



– Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe		D _c h10 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation										
	MD266-02.0A2BE-	2		6	10	57	20	1,9	6	2	☺
	MD266-03.0A2BD-	3		7,5	12	57	20	2,9	6	2	☺
	MD266-04.0A2BD-	4	0,1	8	16	57	20	3,8	6	2	☺
	MD266-05.0A2BC-	5	0,1	10	18	57	20	4,8	6	2	☺
	MD266-05.0A2LD-	5	0,1	7,5	20	65	26	4,8	6	2	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MD266-02.0A2BE-WJ30UU

Outil de coupe		D _c h10 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	Bezeichnung										
	MD266-06.0A2LD-	6	0,1	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
	MD266-08.0A2LE-	8	0,1	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
	MD266-10.0A2BC-	10	0,1	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
	MD266-10.0A2LD-	10	0,1	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
	MD266-12.0A2LD-	12	0,1	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
	MD266-16.0A2LD-	16	0,15	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
	MD266-20.0A2LC-	20	0,15	25	73	125	74	19	20	2	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MD266-02.0A2BE-WJ30UU

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

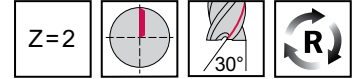
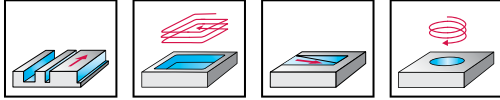
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD266 Supreme



- Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	Z	WJ30UU
MD266-02.0A2B020E-	2	0,2	6	10	57	20	1,9	6	2	☺
MD266-03.0A2B030D-	3	0,3	7,5	12	57	20	2,9	6	2	☺
MD266-04.0A2B030D-	4	0,3	8	16	57	20	3,8	6	2	☺
MD266-05.0A2B050C-	5	0,5	10	18	57	20	4,8	6	2	☺
MD266-05.0A2L050D-	5	0,5	7,5	20	65	26	4,8	6	2	☺

DIN 6535 HA

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MD266-02.0A2B020E-WJ30UU

Bezeichnung	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	Z	WJ30UU
MD266-06.0A2L050D-	6	0,5	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
MD266-06.0A2L100D-	6	1	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
MD266-08.0A2L050E-	8	0,5	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-08.0A2L100E-	8	1	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-08.0A2L200E-	8	2	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-10.0A2B050C-	10	0,5	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2B100C-	10	1	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2B200C-	10	2	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L050D-	10	0,5	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L100D-	10	1	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L200D-	10	2	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-12.0A2L050D-	12	0,5	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-12.0A2L200D-	12	2	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-12.0A2L300D-	12	3	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-16.0A2L050D-	16	0,5	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L200D-	16	2	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L300D-	16	3	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L400D-	16	4	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-20.0A2L050C-	20	0,5	25	73	125	74	19	20	2	☺
MD266-20.0A2L300C-	20	3	25	73	125	74	19	20	2	☺
MD266-20.0A2L400C-	20	4	25	73	125	74	19	20	2	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MD266-02.0A2B020E-WJ30UU

WALTER
SELECT

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

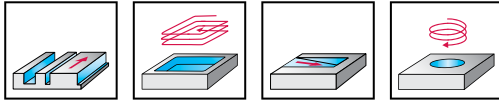
D1

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD266 Supreme

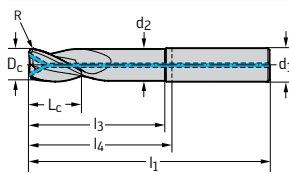


– Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	Z	WJ30UU
MD266-10.0A3B050C-	10	0,5	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3B100C-	10	1	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3B200C-	10	2	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3L050D-	10	0,5	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3L100D-	10	1	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3L200D-	10	2	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
MD266-12.0A3B050C-	12	0,5	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3B200C-	12	2	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3B300C-	12	3	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3L050D-	12	0,5	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3L200D-	12	2	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3L300D-	12	3	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3X050E-	12	0,5	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3X200E-	12	2	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3X300E-	12	3	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
MD266-16.0A3B050C-	16	0,5	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3B200C-	16	2	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3B300C-	16	3	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3B400C-	16	4	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L050D-	16	0,5	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L200D-	16	2	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L300D-	16	3	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L400D-	16	4	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X050E-	16	0,5	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X200E-	16	2	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X300E-	16	3	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X400E-	16	4	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-20.0A3L050C-	20	0,5	25	73	125	74	19	20	3	☺
MD266-20.0A3L300C-	20	3	25	73	125	74	19	20	3	☺
MD266-20.0A3L400C-	20	4	25	73	125	74	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X050D-	20	0,5	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X300D-	20	3	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X400D-	20	4	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-25.0A3B050B-	25	0,5	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU

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

D1

Outil de coupe

	Désignation	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
 DIN 6535 HA	MD266-25.0A3B300B-	25	3	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺
	MD266-25.0A3B400B-	25	4	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺
	MD266-25.0A3L050B-	25	0,5	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺
	MD266-25.0A3L300B-	25	3	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺
	MD266-25.0A3L400B-	25	4	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺
	MD266-25.0A3X050C-	25	0,5	25	92	150	93	23,8	25	3	☺
	MD266-25.0A3X300C-	25	3	25	92	150	93	23,8	25	3	☺
	MD266-25.0A3X400C-	25	4	25	92	150	93	23,8	25	3	☺

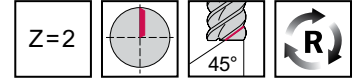
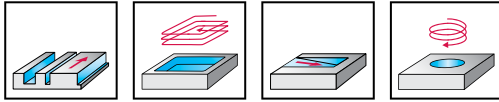
Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC267 Advance



- Type AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation								
	MC267-01.0A2B-	1		3	21	57	6	2	☺
	MC267-01.5A2B-	1,5		3	21	57	6	2	☺
	MC267-02.0A2B-	2		6	21	57	6	2	☺
	MC267-02.5A2B-	2,5		7	21	57	6	2	☺
	MC267-03.0A2B-	3		7	21	57	6	2	☺
	MC267-03.5A2B-	3,5		7	21	57	6	2	☺
MC267-04.0A2B-	4	0,1	8	21	57	6	2	☺	

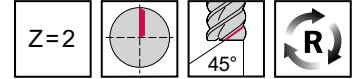
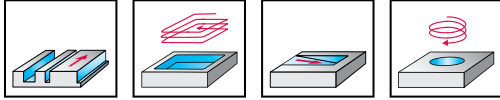
Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC267-01.0A2B-WJ30UU

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC267 Advance

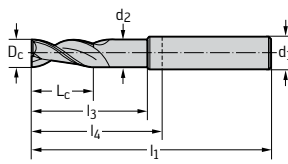


- Type Al 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	Z	WJ30UU
MC267-01.0A2BC-	1		3	7	21	57	1	6	2	☺
MC267-01.5A2BC-	1,5		3	7	21	57	1,4	6	2	☺
MC267-02.0A2BC-	2		6	10	21	57	1,9	6	2	☺
MC267-02.5A2BC-	2,5		7	10	21	57	2,4	6	2	☺
MC267-03.0A2BC-	3		7	10	21	57	2,9	6	2	☺
MC267-03.5A2BC-	3,5		7	15	21	57	3,3	6	2	☺
MC267-04.0A2BC-	4	0,1	8	15	21	57	3,8	6	2	☺
MC267-05.0A2BC-	5	0,1	10	16	21	57	4,8	6	2	☺
MC267-06.0A2BC-	6	0,1	10	19	21	57	5,7	6	2	☺
MC267-08.0A2BC-	8	0,1	16	25	27	63	7,6	8	2	☺
MC267-10.0A2BC-	10	0,1	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
MC267-12.0A2BC-	12	0,1	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
MC267-16.0A2BC-	16	0,15	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
MC267-20.0A2BC-	20	0,15	32	52	54	104	19	20	2	☺

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC267-01.0A2BC-WJ30UU

D1

WALTER
SELECT

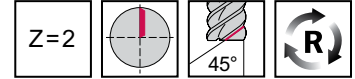
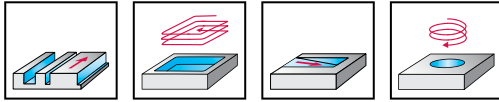
●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC267 Advance



- Type Al 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation										
	MC267-05.0A2B050C-	5	0,5	10	16	21	57	4,8	6	2	☺
	MC267-06.0A2B050C-	6	0,5	10	19	21	57	5,7	6	2	☺
	MC267-08.0A2B050C-	8	0,5	16	25	27	63	7,6	8	2	☺
	MC267-10.0A2B050C-	10	0,5	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
	MC267-10.0A2B100C-	10	1	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
	MC267-10.0A2B200C-	10	2	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
	MC267-12.0A2B050C-	12	0,5	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
	MC267-12.0A2B100C-	12	1	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
	MC267-12.0A2B200C-	12	2	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
	MC267-12.0A2B300C-	12	3	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
	MC267-16.0A2B050C-	16	0,5	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
	MC267-16.0A2B300C-	16	3	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
	MC267-16.0A2B400C-	16	4	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
	MC267-20.0A2B050C-	20	0,5	32	52	54	104	19	20	2	☺
	MC267-20.0A2B300C-	20	3	32	52	54	104	19	20	2	☺
MC267-20.0A2B400C-	20	4	32	52	54	104	19	20	2	☺	

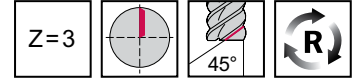
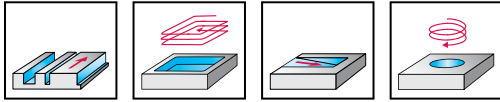
Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC267-05.0A2B050C-WJ30UU

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC267 Advance

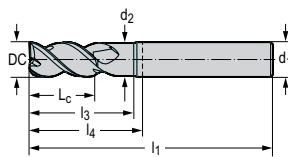


- Type AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	Z	WJ30UU
★ MC267-01.0A3BC-	1		3	7	21	57	1	6	3	☹
★ MC267-01.5A3BC-	1,5		4,5	8	21	57	1,4	6	3	☹
★ MC267-02.0A3BC-	2		6	10	21	57	1,9	6	3	☹
★ MC267-02.5A3BC-	2,5		7	10	21	57	2,4	6	3	☹
★ MC267-03.0A3BC-	3		7	10	21	57	2,9	6	3	☹
★ MC267-04.0A3BC-	4	0,1	8	15	21	57	3,8	6	3	☹
★ MC267-05.0A3BC-	5	0,1	10	16	21	57	4,8	6	3	☹
★ MC267-06.0A3BC-	6	0,1	10	19	21	57	5,7	6	3	☹
★ MC267-08.0A3BC-	8	0,1	16	25	27	63	7,6	8	3	☹
★ MC267-10.0A3BC-	10	0,1	19	30	32	72	9,5	10	3	☹
★ MC267-12.0A3BC-	12	0,1	22	36	38	83	11,4	12	3	☹
★ MC267-16.0A3BC-	16	0,15	26	42	44	92	15,2	16	3	☹
★ MC267-20.0A3BC-	20	0,15	32	52	54	104	19	20	3	☹

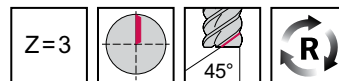
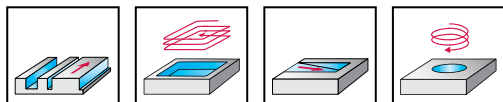
Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC267-01.0A3BC-WJ30UU

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC267 Advance

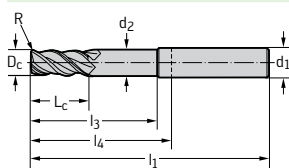


- Type AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30CA				●●			
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	Z	WJ30CA	WJ30UU
MC267-01.0A3B020C-	1	0,2	3	7	21	57	1	6	3	☺	☺
MC267-02.0A3B020C-	2	0,2	6	10	21	57	1,9	6	3	☺	☺
MC267-03.0A3B020C-	3	0,2	7	10	21	57	2,9	6	3	☺	☺
MC267-04.0A3B030C-	4	0,3	8	15	21	57	3,8	6	3	☺	☺
MC267-05.0A3B050C-	5	0,5	10	16	21	57	4,8	6	3	☺	☺
MC267-06.0A3B050C-	6	0,5	10	19	21	57	5,7	6	3	☺	☺
MC267-08.0A3B050C-	8	0,5	16	25	27	63	7,6	8	3	☺	☺
MC267-10.0A3B050C-	10	0,5	19	30	32	72	9,5	10	3	☺	☺
MC267-12.0A3B050C-	12	0,5	22	36	38	83	11,4	12	3	☺	☺
MC267-16.0A3B050C-	16	0,5	26	42	44	92	15,2	16	3	☺	☺
MC267-20.0A3B050C-	20	0,5	32	52	54	104	19	20	3	☺	☺

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30CA: MC267-01.0A3B020C-WJ30CA

D1

WALTER
SELECT

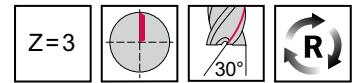
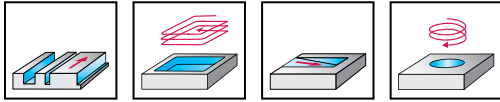
●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD265 Supreme

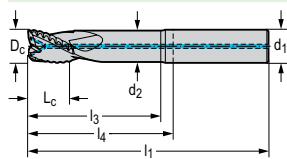


- Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30DD				●●			
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h9 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WJ30DD	WJ30UU
MD265-16.0A3BC-	16	0,39	24	42	15,2	92	44	16	3	☺	☺
MD265-16.0A3LD-	16	0,39	20	65	15,2	115	67	16	3		☺
MD265-20.0A3BC-	20	0,39	35	52	19	104	54	20	3	☺	☺
MD265-20.0A3LC-	20	0,39	25	73	19	125	75	20	3		☺
MD265-20.0A3XD-	20	0,39	20	88	19	140	90	20	3		☺
MD265-25.0A3BC-	25	0,39	40	52	23,8	110	54	25	3	☺	☺
MD265-25.0A3LB-	25	0,39	31	72	23,8	130	74	25	3		☺
MD265-25.0A3XC-	25	0,39	25	92	23,8	150	94	25	3		☺

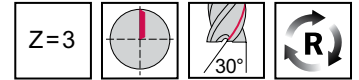
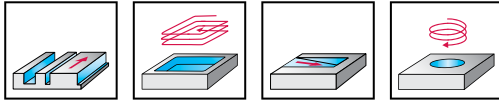
Rainurage $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30DD: MD265-16.0A3BC-WJ30DD

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD265 Supreme

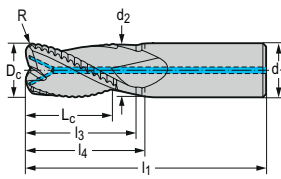


– Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30DD				●●			
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WJ30DD	WJ30UU
MD265-16.0A3B200C-	16	2	24	42	15,2	92	44	16	3	☺	☺
★ MD265-16.0A3L200D-	16	2	20	65	15,2	115	67	16	3	☹	☺
MD265-16.0A3B300C-	16	3	24	42	15,2	92	44	16	3	☺	☺
MD265-16.0A3L300D-	16	3	20	65	15,2	115	67	16	3		☺
MD265-16.0A3B400C-	16	4	24	42	15,2	92	44	16	3	☺	☺
MD265-16.0A3L400D-	16	4	20	65	15,2	115	67	16	3		☺
MD265-20.0A3B200C-	20	2	35	52	19	104	54	20	3	☺	☺
★ MD265-20.0A3L200C-	20	2	25	73	19	125	75	20	3	☹	☺
★ MD265-20.0A3X200D-	20	2	20	88	19	140	90	20	3	☹	☺
MD265-20.0A3B300C-	20	3	35	52	19	104	54	20	3	☺	☺
MD265-20.0A3L300C-	20	3	25	73	19	125	75	20	3		☺
MD265-20.0A3X300D-	20	3	20	88	19	140	90	20	3		☺
MD265-20.0A3B400C-	20	4	35	52	19	104	54	20	3	☺	☺
MD265-20.0A3L400C-	20	4	25	73	19	125	75	20	3		☺
MD265-20.0A3X400D-	20	4	20	88	19	140	90	20	3		☺
MD265-25.0A3B200C-	25	2	40	52	23,8	110	54	25	3	☺	☺
MD265-25.0A3L200B-	25	2	31	72	23,8	130	74	25	3		☺
MD265-25.0A3X200C-	25	2	25	92	23,8	150	94	25	3		☺
MD265-25.0A3B300C-	25	3	40	52	23,8	110	54	25	3	☺	☺
MD265-25.0A3L300B-	25	3	31	72	23,8	130	74	25	3		☺
MD265-25.0A3X300C-	25	3	25	92	23,8	150	94	25	3		☺
MD265-25.0A3B400C-	25	4	40	52	23,8	110	54	25	3	☺	☺
MD265-25.0A3L400B-	25	4	31	72	23,8	130	74	25	3		☺
MD265-25.0A3X400C-	25	4	25	92	23,8	150	94	25	3		☺

Rainurage $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30DD: MD265-16.0A3B200C-WJ30DD

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

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

D1

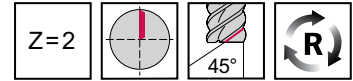
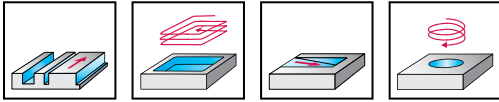
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

H602551

Protostar®



- Type Al 45 long



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu				●●			

Outil de coupe

	Désignation	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H602551-6	6	0,1	35	80	44	6	2
	H602551-8	8	0,1	45	97	61	8	2
	H602551-10	10	0,1	50	118	78	10	2
	H602551-12	12	0,1	60	120	75	12	2
	H602551-16	16	0,15	65	130	82	16	2
	H602551-20	20	0,15	75	145	95	20	2

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

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

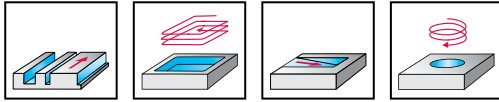
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

H901451

Protostar®



- Type AI 30



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu				●●			

Outil de coupe		D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H901451-3	3		7	57	21	6	1
	H901451-4	4		8	57	21	6	1
	H901451-5	5		10	57	21	6	1
	H901451-6	6		10	57	21	6	1
	H901451-8	8		16	63	27	8	1
	H901451-10	10	0,1	19	72	32	10	1

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$

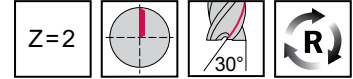
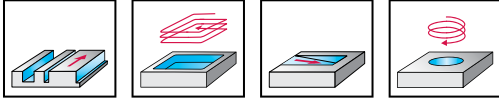
D1

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

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

 H901411
Protostar®


- Type Al 30



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu				●●			

Outil de coupe		D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
	Désignation							
	H901411-6	6		10	57	21	6	2
	H901411-8	8		16	63	27	8	2
	H901411-12	12	0,1	22	83	38	12	2

DIN 6535 HA

 Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$

D1

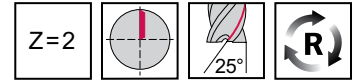
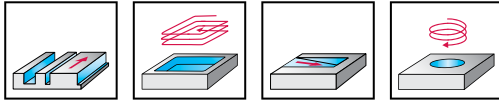
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

H602641

Protostar®



- Type AI 25



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu				●●			

Outil de coupe		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H602641-2	2		8	38	10,5	3	2
	H602641-3	3		12	38	12	3	2
	H602641-4	4		14	50	22	4	2
	H602641-5	5		16	57	21	6	2
	H602641-6	6		22	65	29	6	2
	H602641-8	8		28	80	44	8	2
	H602641-10	10	0,1	32	90	50	10	2
	H602641-12	12	0,1	38	100	55	12	2
	H602641-16	16	0,15	50	115	67	16	2
	H602641-20	20	0,15	50	125	75	20	2

Rainurage $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

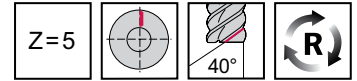
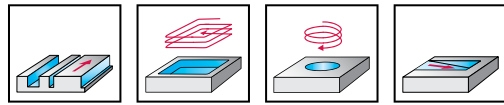
●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MD377 Supreme

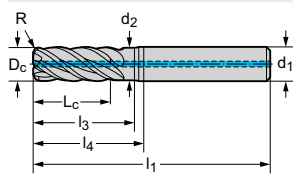


– Grande longueur



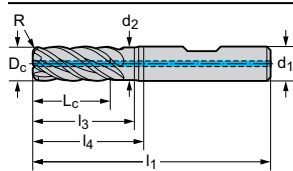
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ		●			●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TZ
MD377-06.0A5B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	5	☺
MD377-06.0A5B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	5	☺
MD377-08.0A5B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	5	☺
MD377-08.0A5B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	5	☺
MD377-10.0A5B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	5	☺
MD377-10.0A5B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	5	☺
MD377-12.0A5B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
MD377-12.0A5B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
MD377-12.0A5B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
MD377-12.0A5B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
MD377-16.0A5B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
MD377-16.0A5B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
MD377-20.0A5B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	5	☺
MD377-20.0A5B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	5	☺
MD377-25.0A5B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	5	☺
MD377-25.0A5B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	5	☺
MD377-25.0A5B635C-	25	6,35	45	63	23,8	121	65	25	5	☺
MD377-16.0W5B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
MD377-16.0W5B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
MD377-20.0W5B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	5	☺
MD377-20.0W5B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	5	☺
MD377-25.0W5B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	5	☺
MD377-25.0W5B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	5	☺



DIN 6535 HB

 Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Rainurage $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TZ: MD377-06.0A5B050C-WK40TZ

**WALTER
SELECT**

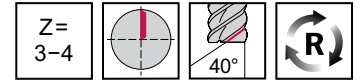
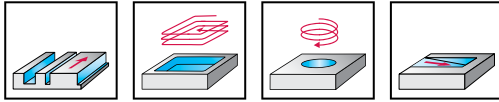
 ●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC377 Advance

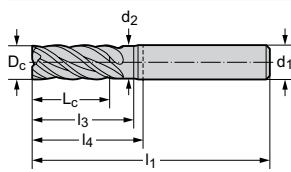


– Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●			●●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h9 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
MC377-02.0A3BC-	2	0,1	6	10	1,9	57	21	6	3	☺
MC377-03.0A4BC-	3	0,1	8	10	2,9	57	21	6	4	☺
MC377-04.0A4BC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC377-05.0A4BC-	5	0,1	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC377-06.0A4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC377-08.0A4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC377-10.0A4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC377-12.0A4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40EA: MC377-02.0A3BC-WK40EA

D1

**WALTER
SELECT**

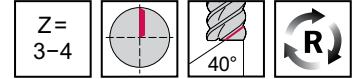
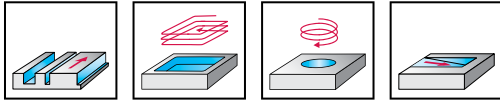
●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC377 Advance

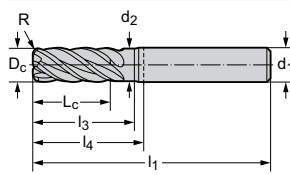


- Grande longueur
- Type Ti 40



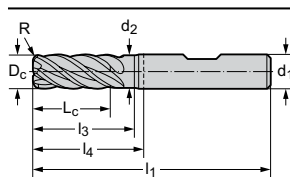
	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
MC377-02.0A3B020C-	2	0,2	6	10	1,9	57	21	6	3	☹
MC377-03.0A4B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	4	☹
MC377-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	4	☹
MC377-05.0A4B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	4	☹
MC377-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC377-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC377-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC377-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC377-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC377-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC377-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC377-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC377-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC377-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC377-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC377-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC377-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC377-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC377-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC377-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC377-25.0A4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	☹
MC377-25.0A4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	☹
MC377-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC377-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC377-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC377-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC377-25.0W4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	☹
MC377-25.0W4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	☹



DIN 6535 HB

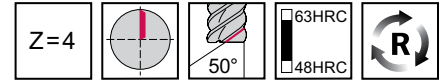
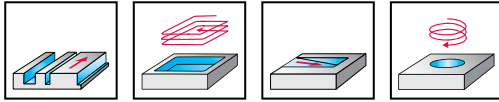
 Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40EA: MC377-02.0A3B020C-WK40EA

**WALTER
SELECT**

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

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC388 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Outil de coupe		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WB10TG
	MC388-06.0A4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☺
	MC388-08.0A4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☺
	MC388-10.0A4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
	MC388-12.0A4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺
DIN 6535 HA									
	MC388-06.0W4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☺
	MC388-08.0W4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☺
	MC388-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
	MC388-12.0AWB-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺
DIN 6535 HB									

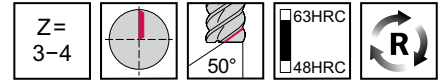
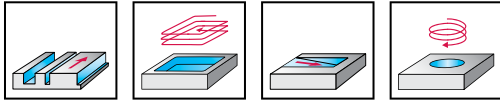
Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC388-06.0A4B-WB10TG

D1

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

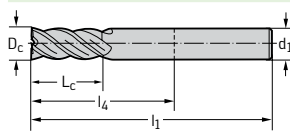
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC388 Advance



	P	M	K	N	S	H	0
WB10TG	●					●●	

Outil de coupe



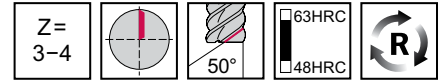
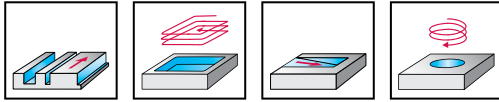
DIN 6535 HA

Désignation	D _c h10 mm	h ₁ mm	L _c mm	h mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WB10TG
MC388-02.0A3B-	2	0,1	7	57	21	6	3	☺
MC388-03.0A3B-	3	0,1	8	57	21	6	3	☺
MC388-04.0A3B-	4	0,1	11	57	21	6	3	☺
MC388-05.0A3B-	5	0,1	13	57	21	6	3	☺
MC388-06.0A4L-	6	0,1	13	65	29	6	4	☺
MC388-08.0A4L-	8	0,1	19	80	44	8	4	☺
MC388-10.0A4L-	10	0,1	22	100	60	10	4	☺
MC388-12.0A4L-	12	0,1	26	100	55	12	4	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC388-02.0A3B-WB10TG

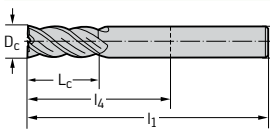
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC388 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h10	D _c h10 inch	l ₁₁ inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WB10TG
MC388.3.18A3L-	1/8"	0,1250	0,004	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
MC388.6.35A4L-	1/4"	0,2500	0,004	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC388.9.53A4L-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC388.12.7A4L-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC388.12.7A4L-WB10TG

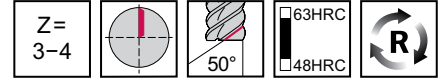
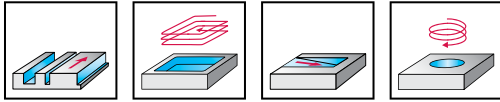
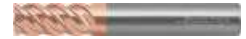
D1

**WALTER
SELECT**

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

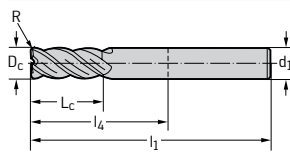
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC388 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WB10TG
MC388-02.0A3B050-	2	0,5	7	57	21	6	3	☺
MC388-03.0A3B050-	3	0,5	8	57	21	6	3	☺
MC388-04.0A3B050-	4	0,5	11	57	21	6	3	☺
MC388-04.0A3B100-	4	1	11	57	21	6	3	☺
MC388-05.0A3B050-	5	0,5	13	57	21	6	3	☺
MC388-05.0A3B100-	5	1	13	57	21	6	3	☺
MC388-06.0A4L050-	6	0,5	13	65	29	6	4	☺
MC388-06.0A4L100-	6	1	13	65	29	6	4	☺
MC388-08.0A4L050-	8	0,5	19	80	44	8	4	☺
MC388-08.0A4L100-	8	1	19	80	44	8	4	☺
MC388-08.0A4L200-	8	2	19	80	44	8	4	☺
MC388-10.0A4L050-	10	0,5	22	100	60	10	4	☺
MC388-10.0A4L100-	10	1	22	100	60	10	4	☺
MC388-10.0A4L200-	10	2	22	100	60	10	4	☺
MC388-12.0A4L050-	12	0,5	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L100-	12	1	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L200-	12	2	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L300-	12	3	26	100	55	12	4	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC388-02.0A3B050-WB10TG

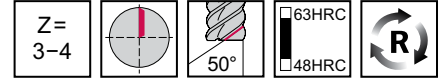
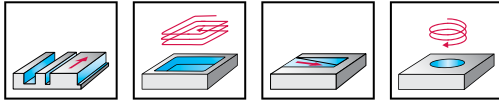
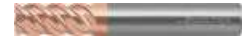
D1

WALTER
SELECT

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

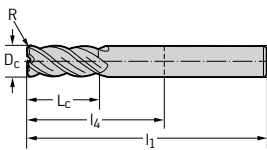
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC388 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Outil de coupe										WB10TG
Désignation	D _c h10	D _c h10 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z		
MC388.3.18A3L038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺	
MC388.9.53A4L076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺	
MC388.12.7A4L076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺	



Cylindrical shank

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC388.12.7A4L076-WB10TG

D1

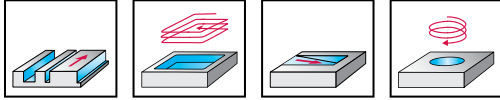
**WALTER
SELECT**

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

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

 H8015828
Protostar® Ultra

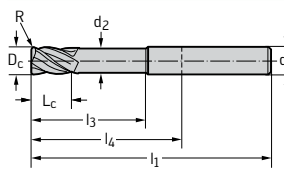

- Grande longueur
- Type HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Outil de coupe

Désignation	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
H8015828-4-0.4-16	4	0,4	4	16	3,9	75	39	6	4
H8015828-4-0.4-24	4	0,4	4	24	3,9	75	39	6	4
H8015828-5-0.5-20	5	0,5	5	20	4,9	75	39	6	4
H8015828-5-0.5-30	5	0,5	5	30	4,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.2-24	6	0,2	6	24	5,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.2-35	6	0,2	6	35	5,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.5-24	6	0,5	6	24	5,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.5-35	6	0,5	6	35	5,9	75	39	6	4
H8015828-8-0.5-29	8	0,5	8	29	7,9	80	44	8	4
H8015828-8-0.5-43	8	0,5	8	43	7,9	80	44	8	4
H8015828-8-1.0-29	8	1	8	29	7,9	80	44	8	4
H8015828-8-1.0-43	8	1	8	43	7,9	80	44	8	4
H8015828-10-0.3-35	10	0,3	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-0.5-35	10	0,5	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-0.5-59	10	0,5	10	59	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-1.0-35	10	1	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-1.5-35	10	1,5	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-12-0.5-36	12	0,5	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-0.5-54	12	0,5	12	54	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-1.0-36	12	1	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-1.5-36	12	1,5	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-1.5-54	12	1,5	12	54	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-2.0-36	12	2	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-2.0-54	12	2	12	54	11,8	100	55	12	4
H8015828-16-2.0-42	16	2	16	42	15,8	115	67	16	4



DIN 6535 HA

 Rainurage $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

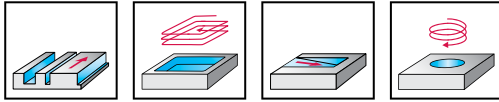
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC281 Advance



– Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

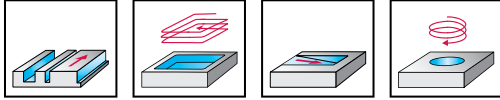
Outil de coupe		D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WB10TG
<p>DIN 6535 HA</p>	MC281-01.0A2M020B-	1	0,2	1	2	1	50	22	4	2	☺
	MC281-01.0A2M020F-	1	0,2	1	6	1	50	22	4	2	☺
	MC281-01.0A2M020H-	1	0,2	1	10	1	50	22	4	2	☺
	MC281-1.25A2M020D-	1,25	0,2	1,25	5	1,2	50	22	4	2	☺
	MC281-01.5A2M020C-	1,5	0,2	1,5	4	1,5	50	22	4	2	☺
	MC281-01.5A2M020E-	1,5	0,2	1,5	8	1,5	50	22	4	2	☺
	MC281-01.5A2M020G-	1,5	0,2	1,5	12	1,5	50	22	4	2	☺
	MC281-02.0A2M020B-	2	0,2	2	4	2	50	22	4	2	☺
	MC281-02.0A2M020C-	2	0,2	2	6	2	50	22	4	2	☺
	MC281-02.0A2M020F-	2	0,2	2	12	2	50	22	4	2	☺
	MC281-02.0A2M020G-	2	0,2	2	16	2	50	22	4	2	☺
	MC281-03.0A2M020C-	3	0,2	3	8	3	50	22	4	2	☺
	MC281-03.0A2M020E-	3	0,2	3	16	3	50	22	4	2	☺
	MC281-03.0A2M020F-	3	0,2	3	20	3	60	32	4	2	☺
	MC281-04.0A2M050C-	4	0,5	4	12	4	65	29	6	2	☺
	MC281-04.0A2M050E-	4	0,5	4	20	4	65	29	6	2	☺

Rainurage $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC281-01.0A2M020B-WB10TG

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

H8005828
Protostar® Ultra


- Grande longueur
- Type HSC 30

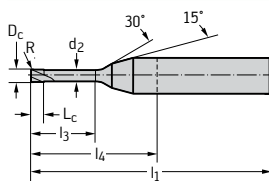


	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Outil de coupe

Désignation	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
H8005828-1	1	0,1	1	4	1	65	29	6	2
H8005828-1.2	1,2	0,12	1,2	5	1,2	65	29	6	2
H8005828-1.5	1,5	0,15	1,5	6	1,5	65	29	6	2
H8005828-2-0.2	2	0,2	2	8	2	75	39	6	2
H8005828-3-0.2	3	0,2	3	12	3	75	39	6	2
H8005828-3-0.3	3	0,3	3	12	3	75	39	6	2

DIN 6535 HA

 Rainurage $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$


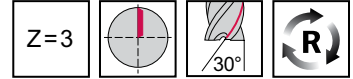
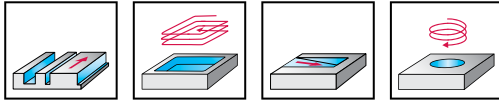
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

H3027419

Protostar®



- Type 30



	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Outil de coupe		D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation							
	H3027419-1	1		4	38	10	3	3
	H3027419-1.5	1,5		6	38	10	3	3
	H3027419-2	2		8	38	10,5	3	3
	H3027419-3	3		12	38	12	3	3
	H3027419-4	4		14	50	22	4	3
	H3027419-5	5		16	57	21	6	3
	H3027419-6	6		22	65	29	6	3
	H3027419-8	8		28	80	44	8	3
	H3027419-10	10	0,1	32	100	60	10	3
	H3027419-12	12	0,1	38	100	55	12	3

Rainurage $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$

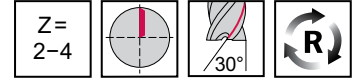
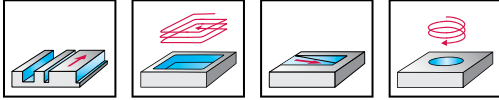
D1

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

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

 H8095919
Protostar®

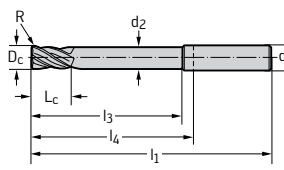

- Grande longueur
- Type HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Outil de coupe

Désignation	D _c h8 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
H8095919-4-20	4	0,5	4	20	3,9	100	64	6	2
H8095919-4-30	4	0,5	4	30	3,9	100	64	6	2
H8095919-4-40	4	0,5	4	40	3,9	100	64	6	2
H8095919-5-50	5	0,5	5	50	4,9	100	64	6	2
H8095919-6-30	6	0,5	6	30	5,9	100	64	6	4
H8095919-6-45	6	0,5	6	45	5,9	100	64	6	4
H8095919-6-60	6	0,5	6	60	5,9	100	64	6	4
H8095919-8-40	8	0,5	8	40	7,9	120	84	8	4
H8095919-8-60	8	0,5	8	60	7,9	120	84	8	4
H8095919-8-80	8	0,5	8	80	7,9	120	84	8	4
H8095919-10-50	10	1	10	50	9,9	150	110	10	4
H8095919-12-60	12	1	12	60	11,8	150	105	12	4



DIN 6535 HA

 Rainurage $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

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

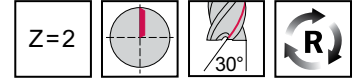
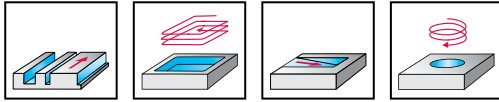
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

H4044919

Protostar®



- Grande longueur
- Type Mini HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Outil de coupe		D _c h8 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation									
	H4044919-0.6-9	0,6	0,05	0,6	9	0,6	38	13	3	2
	H4044919-1-10	1	0,1	1	10	1	60	32	3	2
	H4044919-1-15	1	0,1	1	15	1	60	32	3	2
	H4044919-1.5-7.5	1,5	0,15	1,5	8	1,5	60	32	3	2
	H4044919-2-10	2	0,2	2	10	2	60	32	3	2
	H4044919-2-15	2	0,2	2	15	2	60	32	3	2
	H4044919-2-20	2	0,2	2	20	2	60	32	3	2
	H4044919-2-30	2	0,2	2	30	2	60	32	3	2
	H4044919-3-15	3	0,3	3	15	3	60	32	3	2
H4044919-3-30	3	0,3	3	30	3	60	32	3	2	

Rainurage $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,05 \times D_c$

D1

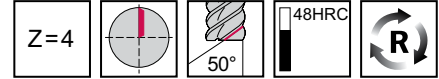
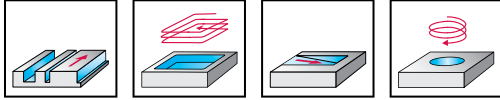
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme inch



- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

	Désignation	D_c	D_c inch	l_{H1} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
<p>Cylindrical shank</p>	MC326.6.35A4C-	1/4"	0,2500	0,004	0,375	2,000	0,583	0,250	4	●●
	MC326.7.94A4C-	5/16"	0,3125	0,004	0,500	2,500	0,937	0,375	4	●●
	MC326.9.53A4C-	3/8"	0,3750	0,004	0,500	2,500	0,937	0,375	4	●●
	MC326.12.7A4C-	1/2"	0,5000	0,006	0,625	3,000	1,217	0,500	4	●●
	MC326.15.9A4C-	5/8"	0,6250	0,006	0,750	3,000	1,094	0,625	4	●●

 Slot milling $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Shoulder milling $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Ordering example for the grade WK40TF: MC326.12.7A4C-WK40TF

	Bezeichnung	D_c	D_c inch	l_{H1} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
<p>Cylindrical shank</p>	MC326.7.94A4D-	5/16"	0,3125	0,004	0,813	3,000	1,437	0,375	4	●●
	MC326.12.7A4D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
	MC326.12.7A4DI-	1/2"	0,5000	0,006	1,250	3,500	1,717	0,500	4	●●
	MC326.15.9A4D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	●●
	MC326.19.1A4D-	3/4"	0,7500	0,006	0,750	4,000	1,969	0,750	4	●●

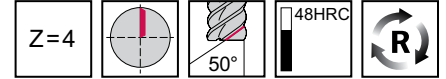
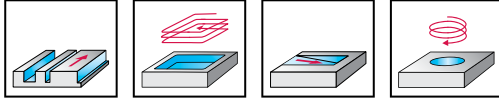
 Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326.12.7A4C-WK40TF

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme inch

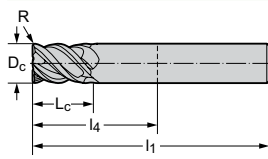


- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

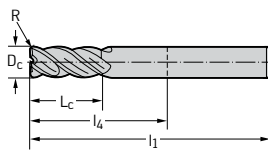
Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35A4C038-	1/4"	0,2500	0,015	0,375	2,000	0,583	0,250	4	☺
MC326.6.35A4C076-	1/4"	0,2500	0,030	0,375	2,000	0,583	0,250	4	☺
MC326.7.94A4C076-	5/16"	0,3125	0,030	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4C038-	3/8"	0,3750	0,015	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4C076-	3/8"	0,3750	0,030	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.12.7A4C038-	1/2"	0,5000	0,015	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺
MC326.12.7A4C076-	1/2"	0,5000	0,030	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺
MC326.15.9A4C076-	5/8"	0,6250	0,030	0,750	3,000	1,094	0,625	4	☺
MC326.15.9A4C152-	5/8"	0,6250	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	4	☺

Slot milling $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Shoulder milling $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Ordering example for the grade WK40TF: MC326.12.7A4C038-WK40TF



Cylindrical shank

Bezeichnung	D _c	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WK40TF
MC326.7.94A4D076-	5/16"	0,3125	0,030	0,813	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.12.7A4D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4DI038-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4DI076-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4DI152-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.15.9A4D076-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.15.9A4D152-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.19.1A4D076-	3/4"	0,7500	0,030	0,750	4,000	1,969	0,750	4	☺
MC326.19.1A4D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326.12.7A4C038-WK40TF

**WALTER
SELECT**

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

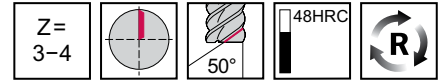
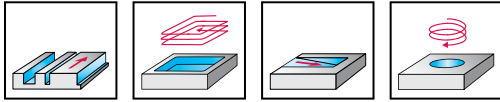
D1

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme

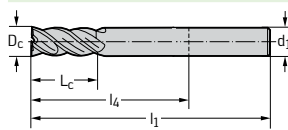


- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h10 mm	h ₁ mm	L _c mm	h ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
MC326-02.0A3L-	2	0,1	7	57	21	6	3	☺
MC326-02.5A3L-	2,5	0,1	8	57	21	6	3	☺
MC326-03.0A3L-	3	0,1	8	57	21	6	3	☺
MC326-03.5A3L-	3,5	0,1	10	57	21	6	3	☺
MC326-04.0A3L-	4	0,1	11	57	21	6	3	☺
MC326-04.5A3L-	4,5	0,1	11	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3L-	5	0,1	13	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4L-	6	0,1	13	65	29	6	4	☺
MC326-07.0A4L-	7	0,1	16	80	44	8	4	☺
MC326-08.0A4L-	8	0,1	19	80	44	8	4	☺
MC326-09.0A4L-	9	0,1	19	100	60	10	4	☺
MC326-10.0A4L-	10	0,1	22	100	60	10	4	☺
MC326-11.0A4L-	11	0,1	26	100	55	12	4	☺
MC326-12.0A4L-	12	0,1	26	100	55	12	4	☺
MC326-14.0A4L-	14	0,15	26	104	59	14	4	☺
MC326-16.0A4L-	16	0,15	32	115	67	16	4	☺
MC326-20.0A4L-	20	0,15	38	125	75	20	4	☺

 Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326-02.0A3L-WK40TF

D1

**WALTER
SELECT**

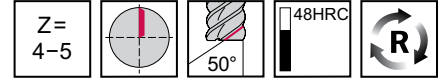
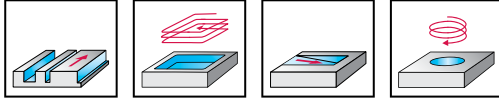
 ●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

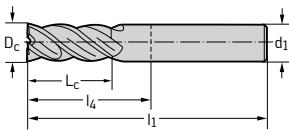
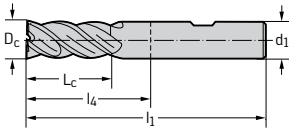
MC326 Supreme



- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF	
DIN 6535 HA		MC326-06.0A4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☺
		MC326-08.0A4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☺
		MC326-10.0A4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
		MC326-12.0A4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺
		MC326-14.0A4B-	14	0,15	26	83	38	14	4	☺
		MC326-16.0A4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	☺
		MC326-18.0A4B-	18	0,15	32	92	44	18	4	☺
		MC326-20.0A4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	☺
		MC326-25.0A5B-	25	0,15	45	121	65	25	5	☺
	DIN 6535 HB		MC326-06.0W4B-	6	0,1	13	57	21	6	4
		MC326-08.0W4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☺
		MC326-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
		MC326-12.0W4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺
		MC326-14.0W4B-	14	0,15	26	83	38	14	4	☺
		MC326-16.0W4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	☺
		MC326-18.0W4B-	18	0,15	32	92	44	18	4	☺
		MC326-20.0W4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	☺
		MC326-25.0W5B-	25	0,15	45	121	65	25	5	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326-06.0A4B-WK40TF

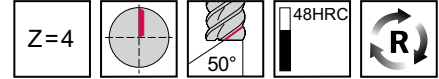
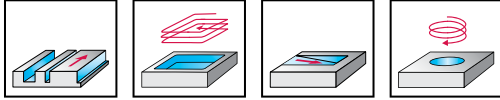
WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme inch

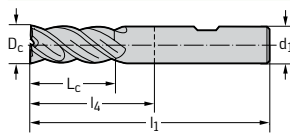


- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D _c h10	D _c h10 inch	l ₁₁ inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4D-	1/4"	0,2500	0,004	0,750	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.7.94W4D-	5/16"	0,3125	0,004	0,812	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.11.1W4D-	7/16"	0,4375	0,004	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7W4D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.15.9W4D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.19.1W4D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

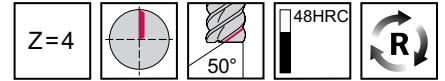
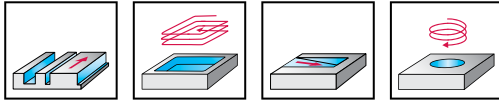
 Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326.11.1W4D-WK40TF

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme



- Grande longueur
- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	Désignation										
	MC326-06.0A4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0A4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0A4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0A4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC326-14.0A4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
	MC326-16.0A4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
 DIN 6535 HB	MC326-20.0A4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☺
	MC326-06.0W4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0W4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC326-14.0W4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
	MC326-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☺	

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326-06.0A4BC-WK40TF

**WALTER
SELECT**

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

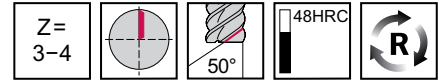
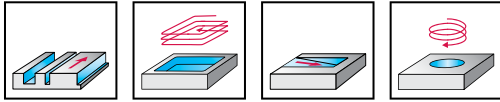
D1

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme



- Grande longueur
- Type N 50 long



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

Désignation	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
MC326-04.0A3LC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3LC-	5	0,1	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-08.0A4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-10.0A4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-12.0A4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-14.0A4LC-	14	0,15	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-16.0A4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-20.0A4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-04.0W3LC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0W3LC-	5	0,1	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0W4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-08.0W4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-14.0W4LC-	14	0,15	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326-04.0A3LC-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

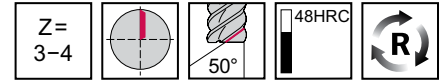
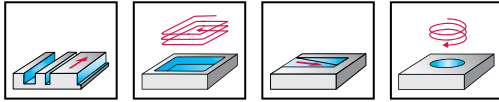
●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme inch



- Grande longueur
- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c h10	D _c h10 inch	l ₁₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WK40TF
<p>Cylindrical shank</p>	MC326.3.18A4LC-	1/8"	0,1250	0,004	0,500	1,188	0,119	3,000	1,583	0,250	3	☺
	MC326.4.76A4LC-	3/16"	0,1875	0,004	0,625	1,125	0,178	3,000	1,583	0,250	3	☺
	MC326.6.35A4LC-	1/4"	0,2500	0,004	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	☺
	MC326.7.94A4LC-	5/16"	0,3125	0,004	0,812	1,500	0,297	3,250	1,833	0,375	4	☺
	MC326.9.53A4LC-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	1,500	0,356	3,250	1,833	0,375	4	☺
	MC326.11.1A4LC-	7/16"	0,4375	0,004	1,000	2,875	0,416	4,750	2,967	0,500	4	☺
	MC326.12.7A4LC-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
	MC326.15.9A4LC-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	☺
	MC326.19.1A4LC-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺

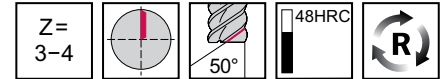
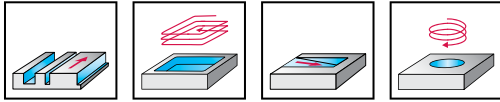
Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326.11.1A4LC-WK40TF

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme inch

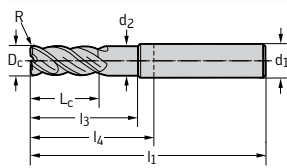


- Grande longueur
- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h9	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WK40TF
MC326.3.18A4L051C-	1/8"	0,1250	0,020	0,500	1,188	0,119	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.4.76A4L051C-	3/16"	0,1875	0,020	0,625	1,125	0,178	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.6.35A4L076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	☺
MC326.6.35A4L102C-	1/4"	0,2500	0,040	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	☺
MC326.7.94A4L076C-	5/16"	0,3125	0,030	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.7.94A4L203C-	5/16"	0,3125	0,080	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L152C-	3/8"	0,3750	0,060	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L203C-	3/8"	0,3750	0,080	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.12.7A4L076C-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.12.7A4L152C-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.12.7A4L305C-	1/2"	0,5000	0,120	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.15.9A4L076C-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	☺
MC326.15.9A4L152C-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	☺
MC326.15.9A4L318C-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	☺
MC326.19.1A4L152C-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺
MC326.19.1A4L318C-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺
MC326.19.1A4L406C-	3/4"	0,7500	0,160	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326.12.7A4L076C-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

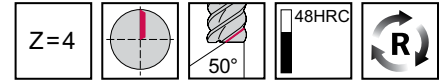
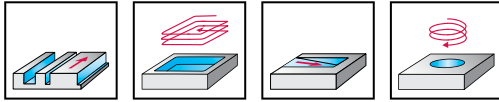
●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme



- Grande longueur
- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
	Désignation										
	MC326-06.0A4BCJ-	6	0,1	6	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0A4BCJ-	8	0,1	8	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0A4BCJ-	10	0,1	10	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0A4BCJ-	12	0,1	12	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC326-16.0A4BCJ-	16	0,15	16	42	15,2	92	44	16	4	☺
DIN 6535 HA											
	Désignation										
	MC326-06.0W4BCJ-	6	0,1	6	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0W4BCJ-	8	0,1	8	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0W4BCJ-	10	0,1	10	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0W4BCJ-	12	0,1	12	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC326-16.0W4BCJ-	16	0,15	16	42	15,2	92	44	16	4	☺
DIN 6535 HB											

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326-06.0A4BCJ-WK40TF

**WALTER
SELECT**

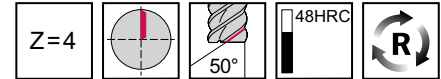
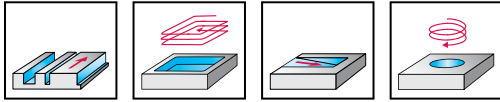
●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme inch



- Grande longueur
- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

Désignation	D _c h10	D _c h10 inch	h ₁₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4DCJ-	1/4"	0,2500	0,004	0,250	0,875	0,237	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.7.94W4DCJ-	5/16"	0,3125	0,004	0,313	1,000	0,297	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.9.53W4DCJ-	3/8"	0,3750	0,004	0,375	1,000	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.12.7W4DCJ-	1/2"	0,5000	0,006	0,500	1,375	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.15.9W4DCJ-	5/8"	0,6250	0,006	0,625	1,500	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
DIN 6535 HB MC326.19.1W4DCJ-	3/4"	0,7500	0,006	0,750	2,000	0,713	4,250	2,218	0,750	4	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326.12.7W4DCJ-WK40TF

D1

**WALTER
SELECT**

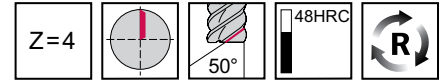
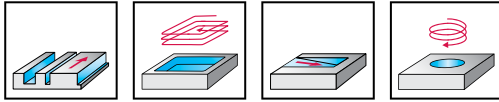
●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme



- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
Wk40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	Wk40TF
 DIN 6535 HA	MC326-06.0A4B100-	6	1	13	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0A4B200-	8	2	19	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0A4B200-	10	2	22	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0A4B300-	12	3	26	83	38	12	4	☺
	MC326-14.0A4B300-	14	3	26	83	38	14	4	☺
	MC326-16.0A4B300-	16	3	32	92	44	16	4	☺
	MC326-16.0A4B400-	16	4	32	92	44	16	4	☺
	MC326-20.0A4B300-	20	3	38	104	54	20	4	☺
 DIN 6535 HB	MC326-06.0W4B100-	6	1	13	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0W4B200-	8	2	19	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0W4B200-	10	2	22	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0W4B300-	12	3	26	83	38	12	4	☺
	MC326-14.0W4B300-	14	3	26	83	38	14	4	☺
	MC326-16.0W4B300-	16	3	32	92	44	16	4	☺
	MC326-16.0W4B400-	16	4	32	92	44	16	4	☺
	MC326-20.0W4B300-	20	3	38	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B400-	20	4	38	104	54	20	4	☺	

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance Wk40TF: MC326-06.0A4B100-Wk40TF

**WALTER
SELECT**

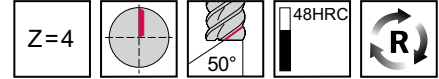
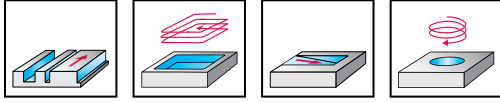
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme inch

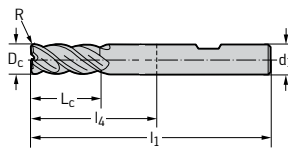


- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D _c h9	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4D102-	1/4"	0,2500	0,040	0,750	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.7.94W4D203-	5/16"	0,3125	0,080	0,812	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.9.53W4D203-	3/8"	0,3750	0,080	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.11.1W4D203-	7/16"	0,4375	0,080	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7W4D305-	1/2"	0,5000	0,120	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.15.9W4D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.15.9W4D406-	5/8"	0,6250	0,160	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.19.1W4D318-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺
MC326.19.1W4D406-	3/4"	0,7500	0,160	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

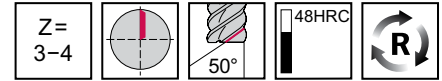
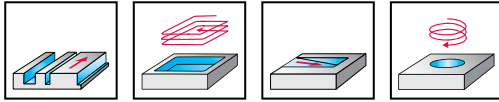
Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326.11.1W4D203-WK40TF

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme



- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation								
	MC326-04.0A3L100-	4	1	11	57	21	6	3	☺
	MC326-05.0A3L100-	5	1	13	57	21	6	3	☺
	MC326-06.0A4L100-	6	1	13	65	29	6	4	☺
	MC326-08.0A4L200-	8	2	19	80	44	8	4	☺
	MC326-10.0A4L200-	10	2	22	100	60	10	4	☺
	MC326-12.0A4L300-	12	3	26	100	55	12	4	☺
	MC326-14.0A4L300-	14	3	26	104	59	14	4	☺
	MC326-16.0A4L400-	16	4	32	115	67	16	4	☺
MC326-20.0A4L400-	20	4	38	125	75	20	4	☺	

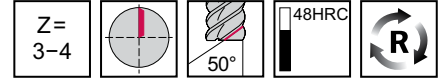
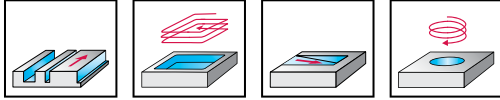
Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326-04.0A3L100-WK40TF

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme

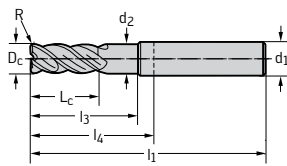


- Grande longueur
- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
MC326-02.0A3B020C-	2	0,2	7	10	1,9	57	21	6	3	☺
MC326-03.0A3B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	3	☺
MC326-04.0A3B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-14.0A4B100C-	14	1	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-14.0A4B150C-	14	1,5	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-14.0A4B200C-	14	2	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-20.0A4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺

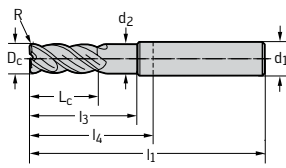
 Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

**WALTER
SELECT**

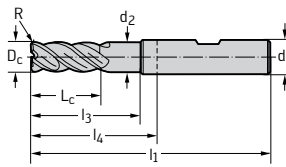
●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
MC326-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-02.0W3B020C-	2	0,2	7	10	1,9	57	21	6	3	☺
MC326-03.0W3B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	3	☺
MC326-04.0W3B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0W3B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-14.0W4B100C-	14	1	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-14.0W4B300C-	14	3	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺

Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

**WALTER
SELECT**

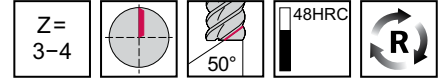
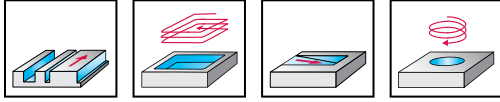
●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 Supreme

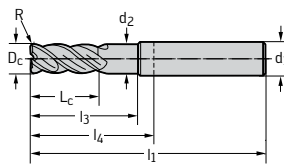


- Grande longueur
- Type N 50 long



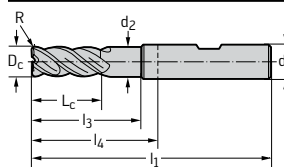
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
MC326-04.0A3L100C-	4	1	11	15	3,8	57	21	6	3	☹
MC326-05.0A3L100C-	5	1	13	16	4,8	57	21	6	3	☹
MC326-06.0A4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	☹
MC326-06.0A4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	☹
MC326-08.0A4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	☹
MC326-08.0A4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	☹
MC326-08.0A4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	☹
MC326-10.0A4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	☹
MC326-10.0A4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	☹
MC326-10.0A4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	☹
MC326-12.0A4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	☹
MC326-12.0A4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	☹
MC326-12.0A4L300C-	12	3	26	53	11,4	100	55	12	4	☹
MC326-14.0A4L050C-	14	0,5	26	57	13,3	104	59	14	4	☹
MC326-14.0A4L100C-	14	1	26	57	13,3	104	59	14	4	☹
MC326-14.0A4L300C-	14	3	26	57	13,3	104	59	14	4	☹
MC326-16.0A4L050C-	16	0,5	32	65	15,2	115	67	16	4	☹
MC326-16.0A4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	☹
MC326-16.0A4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	☹
MC326-16.0A4L300C-	16	3	32	65	15,2	115	67	16	4	☹
MC326-16.0A4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	☹
MC326-20.0A4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	☹
MC326-20.0A4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	☹
MC326-20.0A4L300C-	20	3	38	73	19	125	75	20	4	☹
MC326-20.0A4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	☹
MC326-04.0W3L100C-	4	1	11	15	3,8	57	21	6	3	☹
MC326-05.0W3L100C-	5	1	13	16	4,8	57	21	6	3	☹
MC326-06.0W4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	☹
MC326-06.0W4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	☹
MC326-08.0W4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	☹
MC326-08.0W4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	☹
MC326-08.0W4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	☹
MC326-10.0W4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	☹
MC326-10.0W4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	☹



DIN 6535 HB

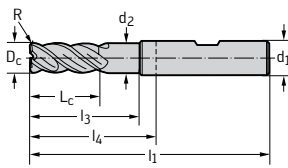
 Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
MC326-10.0W4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-12.0W4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-12.0W4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-14.0W4L050C-	14	0,5	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-16.0W4L050C-	16	0,5	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0W4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0W4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0W4L300C-	16	3	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0W4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-20.0W4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0W4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0W4L300C-	20	3	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0W4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	☺

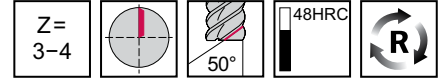
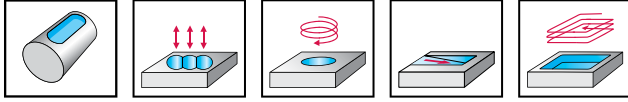
Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

Fraises à rainurer en carbure monobloc

MC726 Supreme

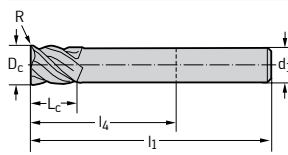


- Type N 50



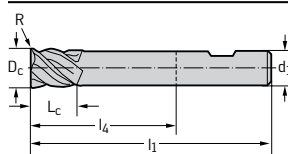
	P	M	K	N	S	H	0
WK40TF	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c e8 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
MC726-02.8A3A008J-	2,8	0,08	3	50	14	6	3	☺
MC726-03.0A3A008J-	3	0,08	3	50	14	6	3	☺
MC726-03.8A3A008J-	3,8	0,08	4	54	18	6	3	☺
MC726-04.0A3A008J-	4	0,08	4	54	18	6	3	☺
MC726-04.8A3A016J-	4,8	0,16	5	54	18	6	3	☺
MC726-05.0A3A016J-	5	0,16	5	54	18	6	3	☺
MC726-05.8A4A016J-	5,75	0,16	6	54	18	6	4	☺
MC726-06.0A4A016J-	6	0,16	6	54	18	6	4	☺
MC726-07.8A4A016J-	7,75	0,16	8	58	22	8	4	☺
MC726-08.0A4A016J-	8	0,16	8	58	22	8	4	☺
MC726-09.7A4A025J-	9,7	0,25	10	66	26	10	4	☺
MC726-10.0A4A025J-	10	0,25	10	66	26	10	4	☺
MC726-12.0A4A025J-	12	0,25	12	73	28	12	4	☺
MC726-14.0A4A025J-	14	0,25	14	75	30	14	4	☺
MC726-16.0A4A025J-	16	0,25	16	82	34	16	4	☺



DIN 6535 HB

MC726-02.8W3A008J-	2,8	0,08	3	50	14	6	3	☺
MC726-03.0W3A008J-	3	0,08	3	50	14	6	3	☺
MC726-03.8W3A008J-	3,8	0,08	4	54	18	6	3	☺
MC726-04.0W3A008J-	4	0,08	4	54	18	6	3	☺
MC726-04.8W3A016J-	4,8	0,16	5	54	18	6	3	☺
MC726-05.0W3A016J-	5	0,16	5	54	18	6	3	☺
MC726-05.8W4A016J-	5,75	0,16	6	54	18	6	4	☺
MC726-06.0W4A016J-	6	0,16	6	54	18	6	4	☺
MC726-07.8W4A016J-	7,75	0,16	8	58	22	8	4	☺
MC726-08.0W4A016J-	8	0,16	8	58	22	8	4	☺
MC726-09.7W4A025J-	9,7	0,25	10	66	26	10	4	☺
MC726-10.0W4A025J-	10	0,25	10	66	26	10	4	☺
MC726-12.0W4A025J-	12	0,25	12	73	28	12	4	☺
MC726-14.0W4A025J-	14	0,25	14	75	30	14	4	☺
MC726-16.0W4A025J-	16	0,25	16	82	34	16	4	☺

 Rainurage $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC726-02.8A3A008J-WK40TF

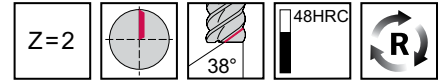
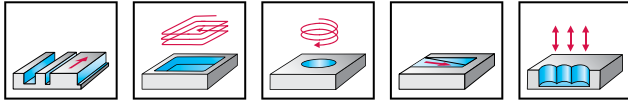
**WALTER
SELECT**

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

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation								
	MC230-02.0A2B-	2	0,1	6	57	21	6	2	☺
	MC230-02.5A2B-	2,5	0,1	7	57	21	6	2	☺
	MC230-03.0A2B-	3	0,1	7	57	21	6	2	☺
	MC230-03.5A2B-	3,5	0,1	7	57	21	6	2	☺
	MC230-04.0A2B-	4	0,1	8	57	21	6	2	☺
	MC230-04.5A2B-	4,5	0,1	8	57	21	6	2	☺
	MC230-05.0A2B-	5	0,1	10	57	21	6	2	☺
	MC230-06.0A2B-	6	0,1	10	57	21	6	2	☺
	MC230-07.0A2B-	7	0,1	13	63	27	8	2	☺
	MC230-08.0A2B-	8	0,1	16	63	27	8	2	☺
	MC230-09.0A2B-	9	0,1	16	72	32	10	2	☺
	MC230-10.0A2B-	10	0,1	19	72	32	10	2	☺
	MC230-11.0A2B-	11	0,1	22	83	38	12	2	☺
	MC230-12.0A2B-	12	0,1	22	83	38	12	2	☺
	MC230-14.0A2B-	14	0,15	22	83	38	14	2	☺
	MC230-16.0A2B-	16	0,15	26	92	44	16	2	☺
	MC230-18.0A2B-	18	0,15	26	92	44	18	2	☺
	MC230-20.0A2B-	20	0,15	32	104	54	20	2	☺

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-02.0A2B-WK40TF

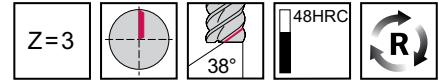
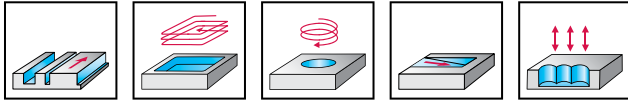
D1

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

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

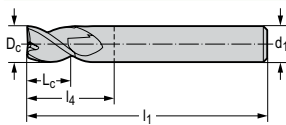
MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h10 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A3S-	2	0,1	3	39	12	6	3	☺
MC230-03.0A3S-	3	0,1	4	39	12	6	3	☺
MC230-04.0A3S-	4	0,1	5	39	12	6	3	☺
MC230-05.0A3S-	5	0,1	6	39	12	6	3	☺
MC230-06.0A3S-	6	0,1	7	39	12	6	3	☺
MC230-08.0A3S-	8	0,1	9	44	17	8	3	☺
MC230-10.0A3S-	10	0,1	11	51	20	10	3	☺
MC230-12.0A3S-	12	0,1	13	56	22	12	3	☺

Rainurage $a_p \leq 0,8 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-02.0A3S-WK40TF

D1

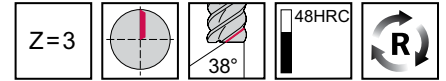
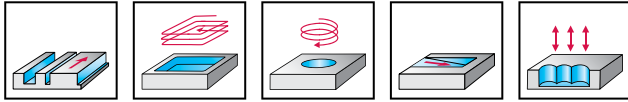
**WALTER
SELECT**

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

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC230 Advance

Xill-tec®

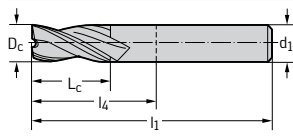


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-02.0A3B-	2	0,1	6	57	21	6	3	☺
	MC230-02.5A3B-	2,5	0,1	7	57	21	6	3	☺
	MC230-03.0A3B-	3	0,1	7	57	21	6	3	☺
	MC230-03.5A3B-	3,5	0,1	7	57	21	6	3	☺
	MC230-04.0A3B-	4	0,1	8	57	21	6	3	☺
	MC230-04.5A3B-	4,5	0,1	8	57	21	6	3	☺
	MC230-05.0A3B-	5	0,1	10	57	21	6	3	☺
	MC230-05.5A3B-	5,5	0,1	10	57	21	6	3	☺
	MC230-06.0A3B-	6	0,1	10	57	21	6	3	☺
	MC230-06.5A3B-	6,5	0,1	13	63	27	8	3	☺
	MC230-07.0A3B-	7	0,1	13	63	27	8	3	☺
	MC230-07.5A3B-	7,5	0,1	16	63	27	8	3	☺
	MC230-08.0A3B-	8	0,1	16	63	27	8	3	☺
	MC230-09.0A3B-	9	0,1	16	72	32	10	3	☺
	MC230-10.0A3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	☺
	MC230-11.0A3B-	11	0,1	22	83	38	12	3	☺
	MC230-12.0A3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	☺
	MC230-13.0A3B-	13	0,15	22	83	38	14	3	☺
	MC230-14.0A3B-	14	0,15	22	83	38	14	3	☺
	MC230-15.0A3B-	15	0,15	26	92	44	16	3	☺
MC230-16.0A3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	☺	
MC230-18.0A3B-	18	0,15	26	92	44	18	3	☺	
MC230-20.0A3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	☺	
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-01.0A3BJ-	1		3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.1A3BJ-	1,1		3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.2A3BJ-	1,2		3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.3A3BJ-	1,3		3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.4A3BJ-	1,4		3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.5A3BJ-	1,5		3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.6A3BJ-	1,6		3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.7A3BJ-	1,7		3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.8A3BJ-	1,8		3	38	10	3	3	☺
	MC230-01.9A3BJ-	1,9		3	38	10	3	3	☺
MC230-02.0A3BJ-	2	0,1	3	38	10	3	3	☺	

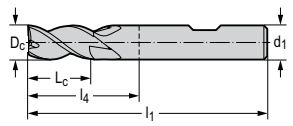
Slot milling a_p ≤ 1,0 × D_c | Shoulder milling a_e ≤ 0,5 × D_c | Ordering example for the grade WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF

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

Outil de coupe


DIN 6535 HA

Désignation	D _c h10 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.1A3BJ-	2,1	0,1	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.2A3BJ-	2,2	0,1	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.3A3BJ-	2,3	0,1	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.4A3BJ-	2,4	0,1	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.5A3BJ-	2,5	0,1	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.6A3BJ-	2,6	0,1	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.7A3BJ-	2,7	0,1	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.8A3BJ-	2,8	0,1	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.9A3BJ-	2,9	0,1	3	38	10	3	3	☺
MC230-03.0A3BJ-	3	0,1	3	38	10	3	3	☺

 Slot milling $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Shoulder milling $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Ordering example for the grade WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF


DIN 6535 HB

Bezeichnung	D _c h10 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
MC230-01.0W3B-	1		3	57	21	6	3	☺
MC230-01.5W3B-	1,5		3	57	21	6	3	☺
MC230-02.0W3B-	2	0,1	6	57	21	6	3	☺
MC230-02.5W3B-	2,5	0,1	7	57	21	6	3	☺
MC230-03.0W3B-	3	0,1	7	57	21	6	3	☺
MC230-03.5W3B-	3,5	0,1	7	57	21	6	3	☺
MC230-04.0W3B-	4	0,1	8	57	21	6	3	☺
MC230-04.5W3B-	4,5	0,1	8	57	21	6	3	☺
MC230-05.0W3B-	5	0,1	10	57	21	6	3	☺
MC230-05.5W3B-	5,5	0,1	10	57	21	6	3	☺
MC230-06.0W3B-	6	0,1	10	57	21	6	3	☺
MC230-08.0W3B-	8	0,1	16	63	27	8	3	☺
MC230-09.0W3B-	9	0,1	16	72	32	10	3	☺
MC230-10.0W3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	☺
MC230-12.0W3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	☺
MC230-14.0W3B-	14	0,15	22	83	38	14	3	☺
MC230-16.0W3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	☺
MC230-20.0W3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	☺

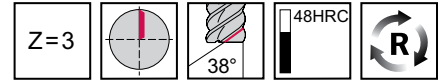
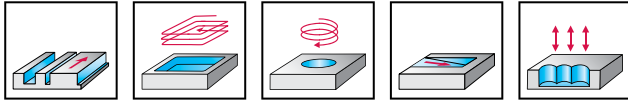
 Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF

D1

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation								
	MC230-01.0A3L-	1		4	38	10	3	3	☺
	MC230-01.5A3L-	1,5		6	38	10	3	3	☺
	MC230-02.0A3L-	2	0,1	8	38	10	3	3	☺
	MC230-03.0A3L-	3	0,1	12	38	12	3	3	☺
	MC230-04.0A3L-	4	0,1	14	50	22	4	3	☺
	MC230-05.0A3L-	5	0,1	16	57	21	6	3	☺
	MC230-06.0A3L-	6	0,1	22	65	29	6	3	☺
	MC230-08.0A3L-	8	0,1	28	80	44	8	3	☺
	MC230-10.0A3L-	10	0,1	32	100	60	10	3	☺
	MC230-12.0A3L-	12	0,1	38	100	55	12	3	☺
	MC230-16.0A3L-	16	0,15	50	115	67	16	3	☺
	MC230-20.0A3L-	20	0,15	50	125	75	20	3	☺

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-01.0A3L-WK40TF

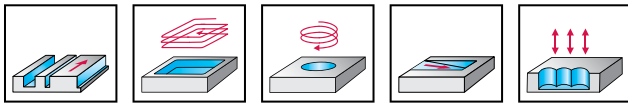
D1

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

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

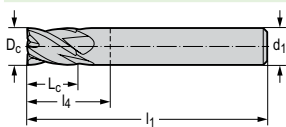
MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h10 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	h ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A4S-	2	0,1	3	39	12	6	4	☺
MC230-03.0A4S-	3	0,1	4	39	12	6	4	☺
MC230-04.0A4S-	4	0,1	5	39	12,3	6	4	☺
MC230-05.0A4S-	5	0,1	6	39	12	6	4	☺
MC230-06.0A4S-	6	0,1	7	39	12	6	4	☺
MC230-08.0A4S-	8	0,1	9	44	17	8	4	☺
MC230-10.0A4S-	10	0,1	11	51	20	10	4	☺
MC230-12.0A4S-	12	0,1	13	56	22	12	4	☺

Rainurage $a_p \leq 0,8 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-02.0A4S-WK40TF

D1

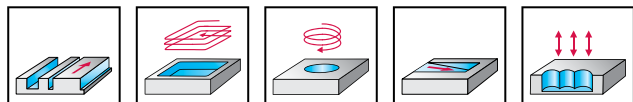
**WALTER
SELECT**

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

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
Wk40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	Wk40TF
 DIN 6535 HA	MC230-02.0A4A-	2	0,1	4	50	14	6	4	☺
	MC230-03.0A4A-	3	0,1	5	50	14	6	4	☺
	MC230-04.0A4A-	4	0,1	8	54	18	6	4	☺
	MC230-05.0A4A-	5	0,1	9	54	18	6	4	☺
	MC230-06.0A4A-	6	0,1	10	54	18	6	4	☺
	MC230-07.0A4A-	7	0,1	11	58	22	8	4	☺
	MC230-08.0A4A-	8	0,1	12	58	22	8	4	☺
	MC230-10.0A4A-	10	0,1	14	66	26	10	4	☺
	MC230-12.0A4A-	12	0,1	16	73	28	12	4	☺
	MC230-14.0A4A-	14	0,15	18	75	30	14	4	☺
	MC230-16.0A4A-	16	0,15	22	82	34	16	4	☺
	MC230-18.0A4A-	18	0,15	24	84	36	18	4	☺
	MC230-20.0A4A-	20	0,15	26	92	42	20	4	☺
 DIN 6535 HB	MC230-02.0W4A-	2	0,1	4	50	14	6	4	☺
	MC230-03.0W4A-	3	0,1	5	50	14	6	4	☺
	MC230-04.0W4A-	4	0,1	8	54	18	6	4	☺
	MC230-05.0W4A-	5	0,1	9	54	18	6	4	☺
	MC230-06.0W4A-	6	0,1	10	54	18	6	4	☺
	MC230-08.0W4A-	8	0,1	12	58	22	8	4	☺
	MC230-10.0W4A-	10	0,1	14	66	26	10	4	☺
	MC230-12.0W4A-	12	0,1	16	73	28	12	4	☺
	MC230-14.0W4A-	14	0,15	18	75	30	14	4	☺
	MC230-16.0W4A-	16	0,15	22	82	34	16	4	☺
	MC230-20.0W4A-	20	0,15	26	92	42	20	4	☺

Rainurage a_p ≤ 1,0 x D_c | Dressage a_e ≤ 0,5 x D_c | Exemple de commande pour la nuance Wk40TF: MC230-02.0A4A-Wk40TF

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

D1

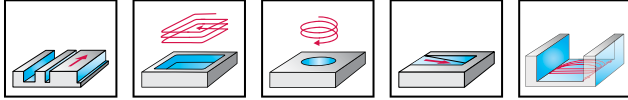
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC230 Advance

Xill-tec®

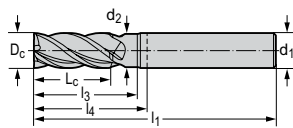


- Grande longueur



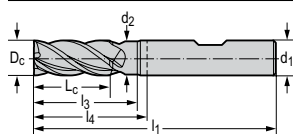
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A4BC-	2	0,1	7	11	1,9	57	21	6	4	☺
MC230-02.5A4BC-	2,5	0,1	8	12	2,4	57	21	6	4	☺
MC230-03.0A4BC-	3	0,1	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-03.5A4BC-	3,5	0,1	10	15	3,3	57	21	6	4	☺
MC230-04.0A4BC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-04.5A4BC-	4,5	0,1	11	18	4,3	57	21	6	4	☺
MC230-05.0A4BC-	5	0,1	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.5A4BC-	5,5	0,1	13	19	5,2	57	21	6	4	☺
MC230-06.0A4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.5A4BC-	6,5	0,1	16	25	6,2	63	27	8	4	☺
MC230-07.0A4BC-	7	0,1	16	25	6,7	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-09.0A4BC-	9	0,1	19	30	8,6	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0A4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-14.0A4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC230-16.0A4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-18.0A4BC-	18	0,15	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC230-20.0A4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-02.0W4BC-	2	0,1	7	11	1,9	57	21	6	4	☺
MC230-02.5W4BC-	2,5	0,1	8	12	2,4	57	21	6	4	☺
MC230-03.0W4BC-	3	0,1	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-04.0W4BC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.0W4BC-	5	0,1	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-06.0W4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-07.0W4BC-	7	0,1	16	25	6,7	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-09.0W4BC-	9	0,1	19	30	8,6	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-14.0W4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC230-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-18.0W4BC-	18	0,15	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC230-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☺



DIN 6535 HB

D1

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-02.0A4BC-WK40TF

WALTER
SELECT

● Application principale ● Autre application

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

Outil de coupe

	Désignation	D _c h10 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
	MC230-25.0W4BC-	25	0,15	45	63	23,8	121	65	25	4	☺

DIN 6535 HB

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-02.0A4BC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

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

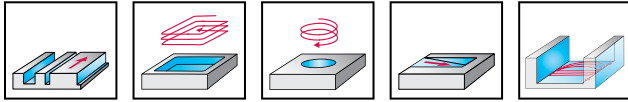
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC230 Advance

Xill-tec®



– Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

Désignation	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF	
 DIN 6535 HA	MC230-06.0A4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	●●
	MC230-08.0A4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	●●
	MC230-10.0A4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	●●
	MC230-12.0A4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	●●
	MC230-16.0A4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	●●
	MC230-20.0A4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	●●
 DIN 6535 HB	MC230-06.0W4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	●●
	MC230-08.0W4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	●●
	MC230-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	●●
	MC230-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	●●
	MC230-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	●●
	MC230-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	●●

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-06.0A4LC-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

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

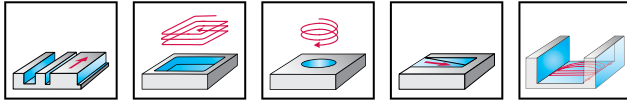
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC230 Advance

Xill-tec®



– Grande longueur



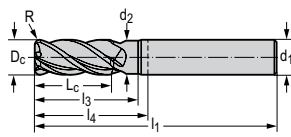
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-02.0A4B020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	21	6	4	☺
	MC230-03.0A4B030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
	MC230-03.0A4B050C-	3	0,5	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
	MC230-04.0A4B020C-	4	0,2	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
	MC230-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
	MC230-05.0A4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
	MC230-05.0A4B100C-	5	1	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
	MC230-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC230-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC230-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC230-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC230-08.0A4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC230-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC230-08.0A4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC230-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC230-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC230-10.0A4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC230-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC230-10.0A4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC230-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺	
MC230-12.0A4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺	
MC230-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺	
MC230-12.0A4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺	
MC230-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺	
MC230-12.0A4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺	
MC230-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺	
MC230-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MC230-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MC230-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MC230-16.0A4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MC230-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MC230-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺	
MC230-20.0A4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺	

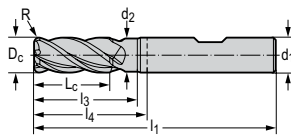
Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

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

Outil de coupe



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
MC230-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC230-25.0W4B100C-	25	1	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC230-25.0W4B200C-	25	2	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC230-25.0W4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC230-25.0W4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	☺

 Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

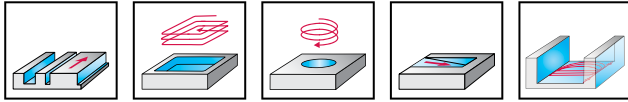
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC230 Advance

Xill-tec®

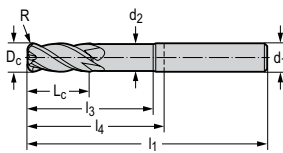


– Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0A4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC230-06.0A4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC230-08.0A4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC230-08.0A4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC230-08.0A4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC230-10.0A4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC230-10.0A4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC230-10.0A4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC230-12.0A4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC230-12.0A4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC230-12.0A4L200C-	12	2	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC230-12.0A4L300C-	12	3	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC230-16.0A4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC230-16.0A4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC230-16.0A4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC230-20.0A4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC230-20.0A4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC230-20.0A4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	☺

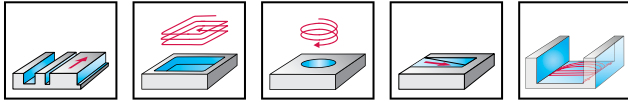
Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-06.0A4L050C-WK40TF

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

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

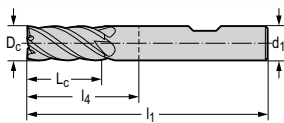
MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D _c h10 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0W5B-	6	0,1	13	57	21	6	5	☺
MC230-08.0W5B-	8	0,1	19	63	27	8	5	☺
MC230-10.0W5B-	10	0,1	22	72	32	10	5	☺
MC230-12.0W5B-	12	0,1	26	83	38	12	5	☺
MC230-16.0W5B-	16	0,15	32	92	44	16	5	☺
MC230-20.0W5B-	20	0,15	38	104	54	20	5	☺

Rainurage $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-06.0W5B-WK40TF

D1

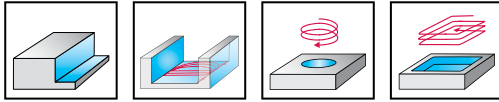
**WALTER
SELECT**

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

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
	Désignation								
	MC230-06.0W5L-	6	0,1	22	65	29	6	5	☺
	MC230-08.0W5L-	8	0,1	28	80	44	8	5	☺
	MC230-10.0W5L-	10	0,1	32	100	60	10	5	☺
	MC230-12.0W5L-	12	0,1	40	100	55	12	5	☺

DIN 6535 HB

Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-06.0W5L-WK40TF

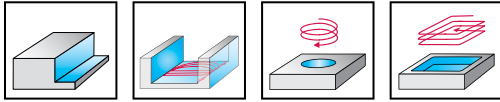
D1

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

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

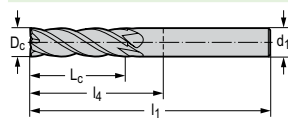
MC230 Advance

Xill-tec®



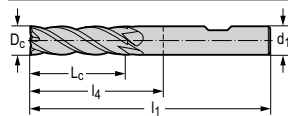
	P	M	K	N	S	H	0
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h10 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0A4L-	6	0,1	22	65	29	6	4	☺
MC230-08.0A4L-	8	0,1	28	80	44	8	4	☺
MC230-10.0A4L-	10	0,1	32	100	60	10	4	☺
MC230-12.0A4L-	12	0,1	40	100	55	12	4	☺
MC230-14.0A4L-	14	0,15	50	104	59	14	4	☺
MC230-16.0A5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	☺
MC230-20.0A5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	☺
MC230-20.0A6LJ-	20	0,15	75	145	95	20	6	☺
MC230-25.0A8LJ-	25	0,15	90	153	97	25	8	☺



DIN 6535 HB

MC230-06.0W4L-	6	0,1	22	65	29	6	4	☺
MC230-08.0W4L-	8	0,1	28	80	44	8	4	☺
MC230-10.0W4L-	10	0,1	32	100	60	10	4	☺
MC230-12.0W4L-	12	0,1	40	100	55	12	4	☺
MC230-14.0W4L-	14	0,15	50	104	59	14	4	☺
MC230-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	☺
MC230-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	☺
MC230-20.0W6LJ-	20	0,15	75	145	95	20	6	☺
MC230-25.0W8LJ-	25	0,15	90	153	97	25	8	☺

Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-06.0A4L-WK40TF

D1

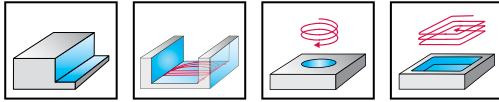
WALTER
SELECT

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

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC230-06.0A4XL-	6	0,1	30	80	44	6	4	☺
	MC230-08.0A4XL-	8	0,1	40	97	61	8	4	☺
	MC230-10.0A4XL-	10	0,1	50	118	78	10	4	☺
	MC230-12.0A4XL-	12	0,1	60	120	75	12	4	☺
	MC230-16.0A5XK-	16	0,15	65	130	82	16	5	☺
	MC230-16.0A5XL-	16	0,15	80	145	97	16	5	☺
	MC230-20.0A6XL-	20	0,15	100	170	120	20	6	☺
	MC230-25.0A8XL-	25	0,15	125	188	132	25	8	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	MC230-04.0W4XL-	4	0,1	20	65	29	6	4	☺
	MC230-05.0W4XL-	5	0,1	25	65	29	6	4	☺
	MC230-06.0W4XL-	6	0,1	30	80	44	6	4	☺
	MC230-08.0W4XL-	8	0,1	40	97	61	8	4	☺
	MC230-10.0W4XL-	10	0,1	50	118	78	10	4	☺
	MC230-12.0W4XL-	12	0,1	60	120	75	12	4	☺
	MC230-14.0W4XL-	14	0,15	70	124	79	14	4	☺
	MC230-16.0W5XK-	16	0,15	65	130	82	16	5	☺
	MC230-16.0W5XL-	16	0,15	80	145	97	16	5	☺
	MC230-18.0W5XL-	18	0,15	90	155	107	18	5	☺
	MC230-20.0W6XL-	20	0,15	100	170	120	20	6	☺
	MC230-25.0W8XL-	25	0,15	125	188	132	25	8	☺

Dressage a_e ≤ 0,1 x D_c | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC230-06.0A4XL-WK40TF

**WALTER
SELECT**

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

D1

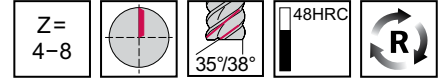
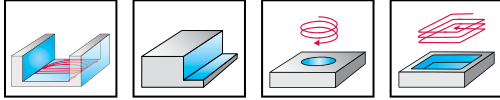
Fraises à dresser en carbure monobloc

MC233 Advance

Xill-tec®

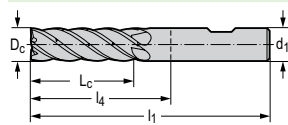


- Brise-copeaux



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D _c h10 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	h ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
MC233-08.0W4L-	8	0,1	28	80	44	8	4	☺
MC233-10.0W4L-	10	0,1	32	100	60	10	4	☺
MC233-12.0W4L-	12	0,1	40	100	55	12	4	☺
MC233-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	☺
MC233-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	☺
MC233-25.0W8LJ-	25	0,15	90	153	97	25	8	☺

Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC233-08.0W4L-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

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

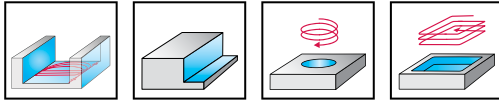
Fraises à dresser en carbure monobloc

MC233 Advance

Xill-tec®



- Brise-copeaux



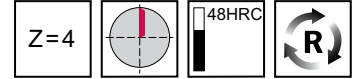
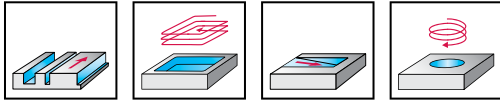
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HB</p>	Désignation								
	MC233-08.0W4XL-	8	0,1	40	97	61	8	4	☺
	MC233-10.0W4XL-	10	0,1	50	118	78	10	4	☺
	MC233-12.0W4XL-	12	0,1	60	120	75	12	4	☺
	MC233-16.0W5XL-	16	0,15	80	145	97	16	5	☺
	MC233-20.0W6XL-	20	0,15	100	170	120	20	6	☺
	MC233-25.0W8XL-	25	0,15	125	188	132	25	8	☺

Dressage a_e ≤ 0,1 x D_c | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC233-08.0W4XL-WK40TF

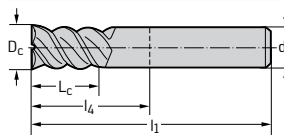
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC321 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c h11	D _c h11 inch	h ₁₁ inch	L _c inch	h ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30TF
MC321.3.18A4C-	1/8"	0,1250		0,250	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC321.4.75A4C-	3/16"	0,1875		0,375	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC321.6.35A4C-	1/4"	0,2500		0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC321.7.94A4C-	5/16"	0,3125		0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC321.9.53A4C-	3/8"	0,3750	0,004	0,563	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC321.12.7A4C-	1/2"	0,5000	0,006	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺

Rainurage $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC321.12.7A4C-WJ30TF

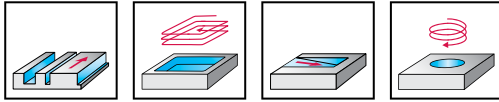
D1

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC213 Advance



- Grande longueur
- Type HSC 30 long



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
	Désignation								
	MC213-06.3A2X-	6,3		6	100	64	6	2	☺
	MC213-08.3A2X-	8,3		8	100	64	8	2	☺
	MC213-10.3A2X-	10,3	0,1	10	150	110	10	2	☺
	MC213-14.5A2X-	14,5	0,15	14	150	105	14	2	☺

DIN 6535 HA

Rainurage $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC213-06.3A2X-WJ30TF

D1

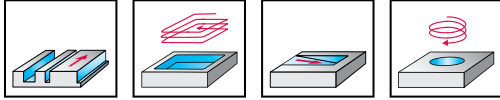
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC213 Advance

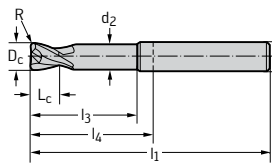


- Grande longueur
- Type HSC 30 long



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
MC213-00.6A2L006C-	0,6	0,06	0,6	2	0,6	54	18	6	2	☺
MC213-00.8A2L008C-	0,8	0,08	0,8	3	0,8	54	18	6	2	☺
MC213-01.0A2L010C-	1	0,1	1	4	1	65	29	6	2	☺
MC213-01.5A2L015C-	1,5	0,15	1,5	6	1,4	65	29	6	2	☺
MC213-02.0A2L020C-	2	0,2	2	8	1,9	72	36	6	2	☺
MC213-02.0A2L050C-	2	0,5	2	8	1,9	72	36	6	2	☺
MC213-03.0A2L020C-	3	0,2	3	12	2,9	72	36	6	2	☺
MC213-03.0A2L030C-	3	0,3	3	12	2,9	72	36	6	2	☺
MC213-04.0A2L040C-	4	0,4	4	16	3,8	72	36	6	2	☺
MC213-05.0A2L050C-	5	0,5	5	20	4,8	72	36	6	2	☺
MC213-06.0A2L020C-	6	0,2	6	24	5,7	72	36	6	2	☺
MC213-06.0A2L050C-	6	0,5	6	24	5,7	72	36	6	2	☺
MC213-08.0A2L030C-	8	0,3	8	29	7,6	80	44	8	2	☺
MC213-08.0A2L050C-	8	0,5	8	29	7,6	80	44	8	2	☺
MC213-08.0A2L100C-	8	1	8	29	7,6	80	44	8	2	☺
MC213-10.0A2L030C-	10	0,3	10	35	9,5	100	60	10	2	☺
MC213-10.0A2L050C-	10	0,5	10	35	9,5	100	60	10	2	☺
MC213-10.0A2L100C-	10	1	10	35	9,5	100	60	10	2	☺
MC213-10.0A2L150C-	10	1,5	10	35	9,5	100	60	10	2	☺
MC213-12.0A2L050C-	12	0,5	12	36	11,4	100	55	12	2	☺
MC213-12.0A2L100C-	12	1	12	36	11,4	100	55	12	2	☺

 Rainurage $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC213-00.6A2L006C-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

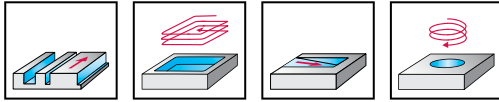
 ●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC213 Advance



- Grande longueur
- Type HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation										
	MC213-04.0A2X050R-	4	0,5	4	20	3,9	100	64	6	2	☺
	MC213-04.0A2X050S-	4	0,5	4	30	3,9	100	64	6	2	☺
	MC213-04.0A2X050T-	4	0,5	4	40	3,9	100	64	6	2	☺
	MC213-05.0A2X050R-	5	0,5	5	25	4,9	100	64	6	2	☺
	MC213-05.0A2X050S-	5	0,5	5	50	4,9	100	64	6	2	☺
	MC213-06.0A4X050R-	6	0,5	6	30	5,9	100	64	6	4	☺
	MC213-06.0A4X050S-	6	0,5	6	45	5,9	100	64	6	4	☺
	MC213-06.0A4X050T-	6	0,5	6	60	5,9	100	64	6	4	☺
	MC213-08.0A4X050R-	8	0,5	8	40	7,9	120	84	8	4	☺
	MC213-08.0A4X050S-	8	0,5	8	60	7,9	120	84	8	4	☺
	MC213-08.0A4X050T-	8	0,5	8	80	7,9	120	84	8	4	☺
	MC213-10.0A4X100S-	10	1	10	50	9,9	150	110	10	4	☺
	MC213-10.0A4X100T-	10	1	10	75	9,9	150	110	10	4	☺
	MC213-12.0A4X100S-	12	1	12	60	11,8	150	105	12	4	☺

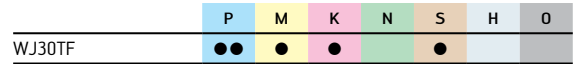
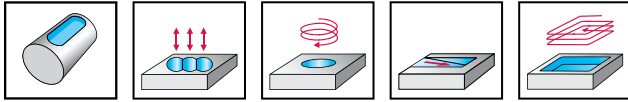
Rainurage $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC213-04.0A2X050R-WJ30TF

Fraises à rainurer en carbure monobloc

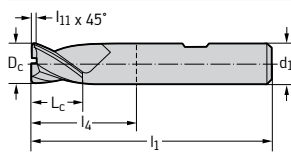
MC716 Advance



- Type 30



Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D _c e8 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	h ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
MC716-02.0W2A-	2	0,1	3	50	14	6	2	☺
MC716-02.5W2A-	2,5	0,1	3	50	14	6	2	☺
MC716-02.8W2A-	2,8	0,1	4	50	14	6	2	☺
MC716-03.0W2A-	3	0,1	4	50	14	6	2	☺
MC716-03.5W2A-	3,5	0,1	4	50	14	6	2	☺
MC716-03.8W2A-	3,8	0,1	5	54	18	6	2	☺
MC716-04.0W2A-	4	0,1	5	54	18	6	2	☺
MC716-04.8W2A-	4,8	0,15	6	54	18	6	2	☺
MC716-05.0W2A-	5	0,15	6	54	18	6	2	☺
MC716-05.75W2A-	5,75	0,15	7	54	18	6	2	☺
MC716-06.0W2A-	6	0,15	7	54	18	6	2	☺
MC716-07.75W2A-	7,75	0,15	9	58	22	8	2	☺
MC716-08.0W2A-	8	0,15	9	58	22	8	2	☺
MC716-09.0W2A-	9	0,25	10	66	26	10	2	☺
MC716-09.7W2A-	9,7	0,25	11	66	26	10	2	☺
MC716-10.0W2A-	10	0,25	11	66	26	10	2	☺
MC716-11.7W2A-	11,7	0,25	12	73	28	12	2	☺
MC716-12.0W2A-	12	0,25	12	73	28	12	2	☺
MC716-13.7W2A-	13,7	0,25	14	75	30	14	2	☺
MC716-16.0W2A-	16	0,25	16	82	34	16	2	☺

Rainurage $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | *Fraise sous-cotée avec une tolérance de diamètre de coupe h10 | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC716-02.0W2A-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

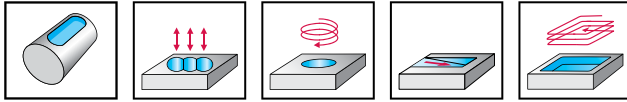
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraises à rainurer en carbure monobloc

MC716 Advance

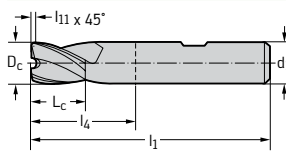


- Type 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
MC716-01.8W3A-	1,8	0,1	3	50	14	6	3	☺
MC716-02.0W3A-	2	0,1	3	50	14	6	3	☺
MC716-02.5W3A-	2,5	0,1	3	50	14	6	3	☺
MC716-02.8W3A-	2,8	0,1	4	50	14	6	3	☺
MC716-03.0W3A-	3	0,1	4	50	14	6	3	☺
MC716-03.5W3A-	3,5	0,1	4	50	14	6	3	☺
MC716-03.8W3A-	3,8	0,1	5	54	18	6	3	☺
MC716-04.0W3A-	4	0,1	5	54	18	6	3	☺
MC716-04.8W3A-	4,8	0,15	6	54	18	6	3	☺
MC716-05.0W3A-	5	0,15	6	54	18	6	3	☺
MC716-05.75W3A-	5,75	0,15	7	54	18	6	3	☺
MC716-06.0W3A-	6	0,15	7	54	18	6	3	☺
MC716-06.75W3A-	6,75	0,15	8	58	22	8	3	☺
MC716-07.0W3A-	7	0,15	8	58	22	8	3	☺
MC716-07.75W3A-	7,75	0,15	9	58	22	8	3	☺
MC716-08.0W3A-	8	0,15	9	58	22	8	3	☺
MC716-09.0W3A-	9	0,25	10	66	26	10	3	☺
MC716-09.7W3A-	9,7	0,25	11	66	26	10	3	☺
MC716-10.0W3A-	10	0,25	11	66	26	10	3	☺
MC716-11.7W3A-	11,7	0,25	12	73	28	12	3	☺
MC716-12.0W3A-	12	0,25	12	73	28	12	3	☺
MC716-13.7W3A-	13,7	0,25	14	75	30	14	3	☺
MC716-14.0W3A-	14	0,25	14	75	30	14	3	☺
MC716-15.7W3A-	15,7	0,25	16	82	34	16	3	☺
MC716-16.0W3A-	16	0,25	16	82	34	16	3	☺
MC716-20.0W3A-	20	0,35	20	92	42	20	3	☺

Rainurage $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | *Fraise sous-cotée avec une tolérance de diamètre de coupe h10 | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC716-01.8W3A-WJ30TF

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

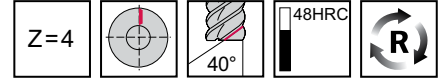
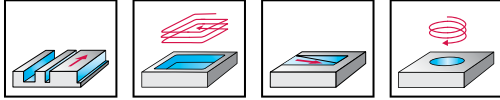
D1

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC319 Advance

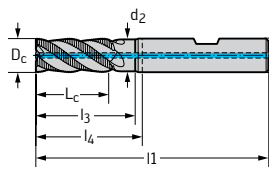


- Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

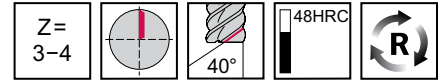
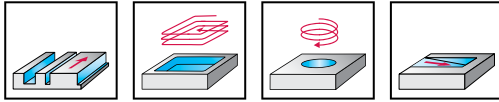
Désignation	D _c h12 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
MC319-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC319-06.0W4BC-	6	13	13	5,6	57	21	6	4	☺
MC319-07.0W4BC-	7	16	26	6,5	63	27,3	8	4	☺
MC319-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	☺
MC319-09.0W4BC-	9	19	31	8,8	72	32	10	4	☺
MC319-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC319-11.0W4BC-	11	26	35	10,5	83	38	12	4	☺
MC319-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC319-13.0W4BC-	13	26	35	12,4	83	38	14	4	☺
MC319-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC319-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC319-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC319-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC319-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	☺

Rainurage $a_p \leq 2,0 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC319-05.0W4BC-WK40TF

D1

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC320 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
<p>DIN 6535 HB</p>	Désignation							
	MC320-06.0W3A-	6	7	54	18	6	3	☺
	MC320-08.0W3A-	8	9	58	18	8	3	☺
	MC320-10.0W3A-	10	11	66	26	10	3	☺
	MC320-12.0W3A-	12	12	73	28	12	3	☺
	MC320-16.0W3A-	16	16	82	34	16	3	☺
	MC320-20.0W3A-	20	20	92	42	20	3	☺
	MC320-06.0W4A-	6	7	54	18	6	4	☺
	MC320-08.0W4A-	8	9	58	18	8	4	☺
	MC320-10.0W4A-	10	11	66	26	10	4	☺
	MC320-12.0W4A-	12	12	73	28	12	4	☺
	MC320-16.0W4A-	16	16	82	34	16	4	☺
	MC320-20.0W4A-	20	20	92	42	20	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC320-06.0W3A-WK40TF

D1

WALTER SELECT

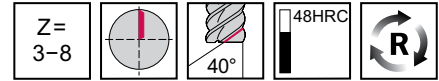
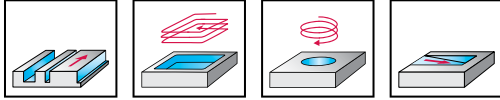
 ●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC320 Advance

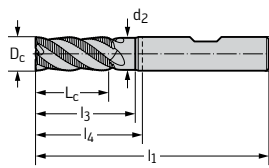


- Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D _c h12 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
MC320-04.0W3BC-	4	8	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC320-04.0W4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC320-05.0W3BC-	5	10	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC320-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC320-06.0W3BC-	6	10	19	5,5	57	21	6	3	☺
MC320-06.0W4BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	4	☺
MC320-06.0W5BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	5	☺
MC320-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	☺
MC320-08.0W5BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	5	☺
MC320-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC320-10.0W5BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	5	☺
MC320-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC320-12.0W5BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
MC320-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC320-14.0W5BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	5	☺
MC320-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC320-16.0W6BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	6	☺
MC320-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC320-18.0W6BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	6	☺
MC320-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC320-20.0W6BC-	20	38	52	19	104	54	20	6	☺
MC320-20.0W8BC-	20	38	52	19	104	54	20	8	☺
MC320-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC320-25.0W6BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	6	☺
MC320-25.0W8BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	8	☺

 Rainurage $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC320-04.0W3BC-WK40TF

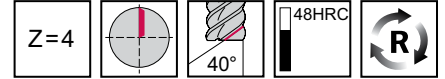
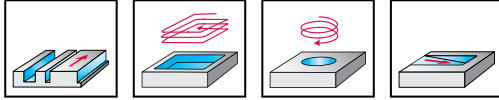
D1

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC320 Advance inch

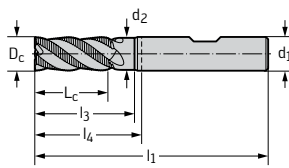


– Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Désignation	D _c h12	D _c h12 inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WK40TF
MC320.6.35W4DC-	1/4"	0,2500	0,750	0,875	0,23	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC320.9.52W4DC-	3/8"	0,3750	0,875	1,000	0,355	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC320.12.7W4DC-	1/2"	0,5000	1,000	1,374	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC320.19.1W4DC-	3/4"	0,7500	1,500	2,000	0,713	4,000	2,032	0,750	4	☺

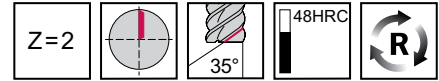
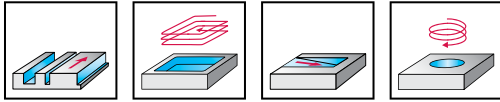
DIN 6535 HB

Rainurage $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WK40TF: MC320.12.7W4DC-WK40TF

D1

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

	Désignation	D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
	ME232-02.0A2L-	2	6	57	29	4	2	☺
	ME232-02.5A2L-	2,5	7	57	29	4	2	☺
	ME232-03.0A2L-	3	7	57	29	4	2	☺
	ME232-03.5A2L-	3,5	7	57	29	4	2	☺
	ME232-04.0A2L-	4	8	57	29	4	2	☺

DIN 6535 HA

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-02.0A2L-WJ30ED

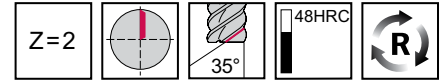
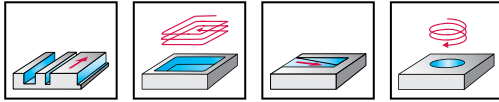
	Bezeichnung	D _c h12 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
	ME232-05.0W2B-	5		10	57	21	6	2	☺
	ME232-06.0W2B-	6		10	57	21	6	2	☺
	ME232-08.0W2B-	8		16	63	27	8	2	☺
	ME232-10.0W2B-	10	0,1	19	72	32	10	2	☺
	ME232-12.0W2B-	12	0,1	22	83	38	12	2	☺
	ME232-16.0W2B-	16	0,15	26	92	44	16	2	☺
	ME232-20.0W2B-	20	0,15	32	104	54	20	2	☺

DIN 6535 HB

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-02.0A2L-WJ30ED

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform inch



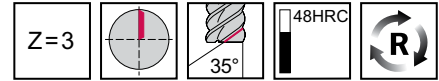
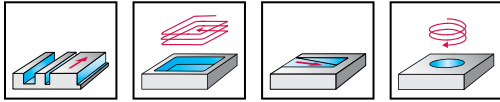
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe		Désignation	D _c inch	D _c h12 inch	l ₁₁ inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
		ME232.3.18A2D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	2	☺
		ME232.6.35A2D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	2	☺
Cylindrical shank											
		ME232.9.53W2D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	2	☺
		ME232.12.7W2D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	2	☺
		ME232.15.9W2D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	2	☺
		ME232.19.1W2D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	2	☺
DIN 6535 HB											

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232.3.18A2D-WJ30ED

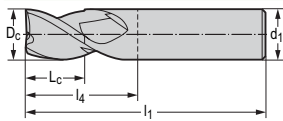
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



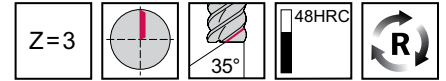
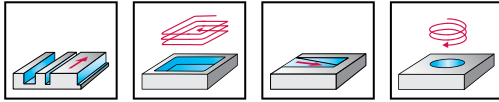
DIN 6535 HA

Désignation	D _c h12 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	h ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-03.0A3S-	3		4	39	11	6	3	☺
ME232-04.0A3S-	4		5	39	12	6	3	☺
ME232-05.0A3S-	5		6	39	13	6	3	☺
ME232-06.0A3S-	6		7	39	10	6	3	☺
ME232-08.0A3S-	8		9	44	12	8	3	☺
ME232-10.0A3S-	10	0,1	11	51	14	10	3	☺
ME232-12.0A3S-	12	0,1	13	56	16	12	3	☺
ME232-16.0A3S-	16	0,15	16	63	19	16	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-03.0A3S-WJ30ED

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

	Désignation	D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
<p>DIN 6535 HA</p>	ME232-02.0A3L-	2	6	57	29	4	3	☺
	ME232-02.5A3L-	2,5	7	57	29	4	3	☺
	ME232-03.0A3L-	3	7	57	29	4	3	☺
	ME232-03.5A3L-	3,5	7	57	29	4	3	☺
	ME232-04.0A3L-	4	8	57	29	4	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-02.0A3L-WJ30ED

	Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
<p>DIN 6535 HB</p>	ME232-05.0W3B-	5		10	57	21	6	3	☺
	ME232-06.0W3B-	6		10	57	21	6	3	☺
	ME232-08.0W3B-	8		16	63	27	8	3	☺
	ME232-10.0W3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	☺
	ME232-12.0W3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	☺
	ME232-16.0W3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	☺
	ME232-20.0W3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-02.0A3L-WJ30ED

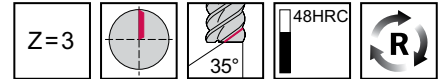
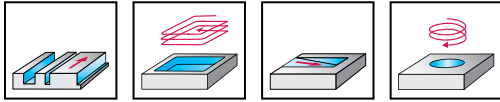
WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform



– Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

Désignation	D _c h12 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A3LC-	2	6	11	1,9	57	29	4	3	☺
ME232-02.5A3LC-	2,5	7	12	2,4	57	29	4	3	☺
ME232-03.0A3LC-	3	7	12	2,9	57	29	4	3	☺
ME232-03.5A3LC-	3,5	7	15	3,3	57	29	4	3	☺
ME232-04.0A3LC-	4	8	15	3,8	57	29	4	3	☺

DIN 6535 HA

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-02.0A3LC-WJ30ED

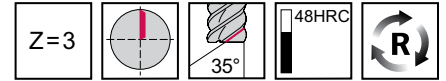
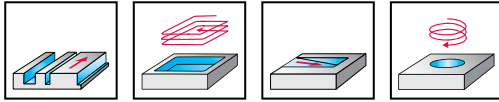
Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W3BC-	5		10	18	4,8	57	21	6	3	☺
ME232-06.0W3BC-	6		10	19	5,7	57	21	6	3	☺
ME232-08.0W3BC-	8		16	25	7,6	63	27	8	3	☺
ME232-10.0W3BC-	10	0,1	19	30	9,5	72	32	10	3	☺
ME232-12.0W3BC-	12	0,1	22	36	11,4	83	38	12	3	☺
ME232-16.0W3BC-	16	0,15	26	42	15,2	92	44	16	3	☺
ME232-20.0W3BC-	20	0,15	32	52	19	104	54	20	3	☺

DIN 6535 HB

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-02.0A3LC-WJ30ED

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

	Désignation	D _c	D _c h12 inch	l ₁₁ inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
	ME232.3.18A3D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
	ME232.6.35A3D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	3	☺
Cylindrical shank										
	ME232.9.53W3D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☺
	ME232.12.7W3D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☺
	ME232.15.9W3D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	3	☺
	ME232.19.1W3D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☺
DIN 6535 HB										

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232.3.18A3D-WJ30ED

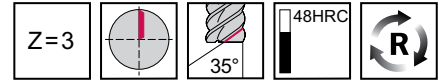
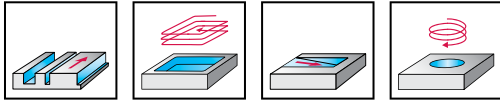
D1

**WALTER
SELECT**

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

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

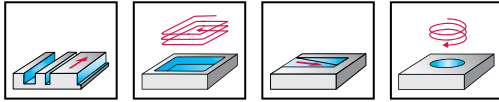
Outil de coupe

	Désignation	D _c	D _c h12 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
<p>Cylindrical shank</p>	ME232.3.18A3D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
	ME232.6.35A3D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	3	☺
	ME232.6.35A3D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	3	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	ME232.9.53W3D038-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☺
	ME232.9.53W3D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☺
	ME232.12.7W3D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☺
	ME232.12.7W3D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☺
	ME232.12.7W3D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☺
	ME232.15.9W3D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	3	☺
	ME232.19.1W3D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☺
ME232.19.1W3D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☺	

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232.3.18A3D038-WJ30ED

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation								
	ME232-03.0A4S-	3		4	39	11	6	4	☺
	ME232-04.0A4S-	4		6	39	12	6	4	☺
	ME232-05.0A4S-	5		7	39	13	6	4	☺
	ME232-06.0A4S-	6		9	39	12	6	4	☺
	ME232-08.0A4S-	8		11	44	14	8	4	☺
	ME232-10.0A4S-	10	0,1	13	51	16	10	4	☺
	ME232-12.0A4S-	12	0,1	13	56	16	12	4	☺
ME232-16.0A4S-	16	0,15	16	63	19	16	4	☺	

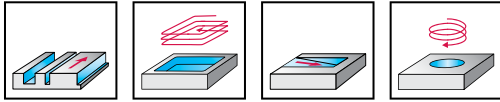
Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-03.0A4S-WJ30ED

D1

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

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

	Désignation	D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HA	ME232-02.0A4L-	2	7	57	29	4	4	☺
	ME232-02.5A4L-	2,5	8	57	29	4	4	☺
	ME232-03.0A4L-	3	8	57	29	4	4	☺
	ME232-03.5A4L-	3,5	10	57	29	4	4	☺
	ME232-04.0A4L-	4	11	57	29	4	4	☺

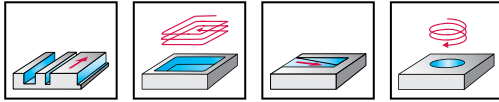
Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-02.0A4L-WJ30ED

	Bezeichnung	D _c h12 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HB	ME232-05.0W4B-	5		13	57	21	6	4	☺
	ME232-06.0W4B-	6		13	57	21	6	4	☺
	ME232-08.0W4B-	8		19	63	27	8	4	☺
	ME232-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
	ME232-12.0W4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺
	ME232-16.0W4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	☺
	ME232-20.0W4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-02.0A4L-WJ30ED

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe		Désignation	D _c	D _c h12 inch	l ₁₁ inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
<p>Cylindrical shank</p>		ME232.3.18A4D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
		ME232.6.35A4D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
<p>DIN 6535 HB</p>		ME232.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
		ME232.12.7W4D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
		ME232.15.9W4D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
		ME232.19.1W4D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232.3.18A4D-WJ30ED

D1

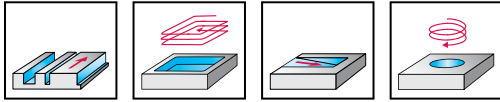
WALTER SELECT	●● Application principale ● Autre application L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹
--------------------------	---

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform



- Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

Désignation	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A4LC-	2		7	11	1,9	57	29	4	4	☺
ME232-02.5A4LC-	2,5		8	12	2,4	57	29	4	4	☺
ME232-03.0A4LC-	3		8	12	2,9	57	29	4	4	☺
ME232-03.5A4LC-	3,5		10	15	3,3	57	29	4	4	☺
ME232-04.0A4LC-	4		11	15	3,8	57	29	4	4	☺
DIN 6535 HA										
ME232-06.0W4LC-	6		13	27	5,7	65	29	6	4	☺
ME232-08.0W4LC-	8		19	42	7,6	80	44	8	4	☺
ME232-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
ME232-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
ME232-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
ME232-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	☺
DIN 6535 HB										

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-02.0A4LC-WJ30ED

Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W4BC-	5		13	18	4,8	57	21	6	4	☺
ME232-06.0W4BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	4	☺
ME232-08.0W4BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	4	☺
ME232-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
ME232-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
ME232-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
ME232-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☺
DIN 6535 HB										

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-02.0A4LC-WJ30ED

**WALTER
SELECT**

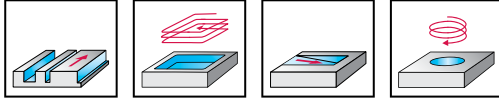
 ●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform



– Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

Désignation	D _c h12 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A4L020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	29	4	4	☺
ME232-03.0A4L030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	29	4	4	☺
ME232-04.0A4L050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	29	4	4	☺

DIN 6535 HA

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-02.0A4L020C-WJ30ED

Bezeichnung	D _c h12 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
ME232-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
ME232-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
ME232-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
ME232-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
ME232-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
ME232-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
ME232-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
ME232-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
ME232-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
ME232-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
ME232-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
ME232-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
ME232-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
ME232-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
ME232-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
ME232-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
ME232-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
ME232-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
ME232-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
ME232-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
ME232-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
ME232-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺

DIN 6535 HB

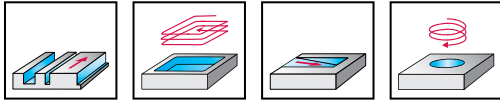
Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-02.0A4L020C-WJ30ED

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

D1

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	0
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

	Désignation	D _c	D _c h12 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
<p>Cylindrical shank</p>	ME232.3.18A4D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
	ME232.6.35A4D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
	ME232.6.35A4D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	ME232.9.53W4D038-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
	ME232.9.53W4D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
	ME232.12.7W4D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
	ME232.12.7W4D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
	ME232.12.7W4D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
	ME232.15.9W4D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
	ME232.19.1W4D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺
ME232.19.1W4D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺	

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232.3.18A4D038-WJ30ED

D1

**WALTER
SELECT**

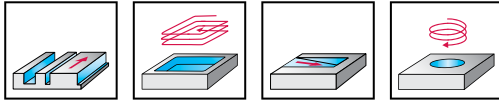
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform inch



– Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe		D _c	D _c h12 inch	R inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
<p>Cylindrical shank</p>	ME232.3.18A4D038C-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	0,625	0,119	2,500	1,083	0,250	4	☺
	ME232.6.35A4D038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	1,000	0,238	2,500	1,083	0,250	4	☺
	ME232.6.35A4D076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	1,000	0,238	2,500	1,083	0,250	4	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	ME232.9.53W4D038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
	ME232.9.53W4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
	ME232.12.7W4D038C-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
	ME232.12.7W4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
	ME232.12.7W4D152C-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
	ME232.12.7W4D318C-	1/2"	0,5000	0,125	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
	ME232.15.9W4D318C-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	1,563	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
	ME232.19.1W4D076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺
ME232.19.1W4D318C-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺	

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232.3.18A4D038C-WJ30ED

**WALTER
SELECT**

●● Application principale ● Autre application

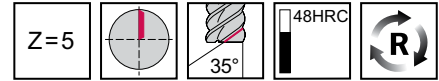
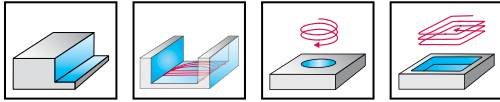
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform

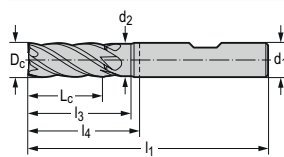


– Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

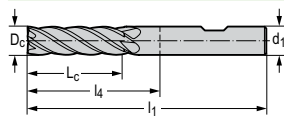
Outil de coupe



DIN 6535 HB

Désignation	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-06.0W5BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	5	☺
ME232-08.0W5BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	5	☺
ME232-10.0W5BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	5	☺
ME232-12.0W5BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
ME232-16.0W5BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
ME232-20.0W5BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	5	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-06.0W5BC-WJ30ED



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-06.0W5L-	6		22	65	29	6	5	☺
ME232-08.0W5L-	8		28	80	44	8	5	☺
ME232-10.0W5L-	10	0,1	32	100	60	10	5	☺
ME232-12.0W5L-	12	0,1	40	100	55	12	5	☺
ME232-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	☺
ME232-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-06.0W5BC-WJ30ED

D1

**WALTER
SELECT**

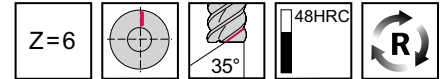
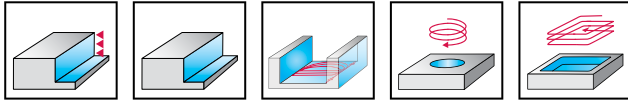
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

ME232 Perform

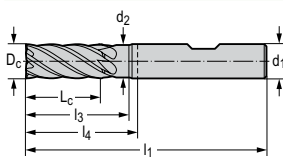


– Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HB

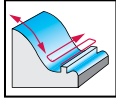
Désignation	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-06.0W6BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	6	☺
ME232-08.0W6BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	6	☺
ME232-10.0W6BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	6	☺
ME232-12.0W6BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	6	☺
ME232-16.0W6BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	6	☺
ME232-20.0W6BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	6	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME232-06.0W6BC-WJ30ED

Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

 H602111
Protostar®


- Type AI 30



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu				●●			

Outil de coupe		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h5 mm	Z
 DIN 6535 HA	Désignation							
	H602111-2	2	1	6	32	60	3	2
	H602111-3	3	1,5	7	44	80	6	2
	H602111-4	4	2	8	44	80	6	2
	H602111-5	5	2,5	10	44	80	6	2
	H602111-6	6	3	10	44	80	6	2
	H602111-8	8	4	16	64	100	8	2
	H602111-10	10	5	19	60	100	10	2
	H602111-12	12	6	22	55	100	12	2
	H602111-16	16	8	26	52	100	16	2

 Tolérance de queue h6 pour un diamètre de queue d₁ <gt;/> 10 mm

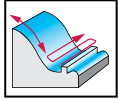
Mini-fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

H4046918

Protostar®



- Grande longueur
- Type HSC 30



Z=2

30°

48HRC

R

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●			●			

Outil de coupe		R	D _c h7	L _c	l ₃	l ₄	d ₂	d ₁	l ₁	Z
Désignation		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
<p>DIN 6535 HA</p>	H4046918-0.3-1.5	0,15	0,3	0,3	1,5	10	0,27	3	38	2
	H4046918-0.4-1	0,2	0,4	0,4	1	10	0,37	3	38	2
	H4046918-0.4-2	0,2	0,4	0,4	2	10	0,37	3	38	2
	H4046918-0.4-4	0,2	0,4	0,4	4	10	0,37	3	38	2
	H4046918-0.5-1.25	0,25	0,5	0,5	1,25	10	0,47	3	38	2
	H4046918-0.5-5	0,25	0,5	0,5	5	10	0,47	3	38	2
	H4046918-0.6-1.5	0,3	0,6	0,6	1,5	10	0,57	3	38	2
	H4046918-0.6-3	0,3	0,6	0,6	3	10	0,57	3	38	2
	H4046918-0.6-6	0,3	0,6	0,6	6	10	0,57	3	38	2
	H4046918-0.6-9	0,3	0,6	0,6	9	13	0,57	3	38	2
	H4046918-0.8-12	0,4	0,8	0,8	12	32	0,77	3	60	2
	H4046918-0.8-2	0,4	0,8	0,8	2	10	0,77	3	38	2
	H4046918-0.8-4	0,4	0,8	0,8	4	10	0,77	3	38	2
	H4046918-1-10	0,5	1	1	10	32	0,97	3	60	2
	H4046918-1-15	0,5	1	1	15	32	0,97	3	60	2
	H4046918-1-2.5	0,5	1	1	2,5	10	0,97	3	38	2
	H4046918-1-5	0,5	1	1	5	32	0,97	3	60	2
	H4046918-1-7.5	0,5	1	1	7,5	32	0,97	3	60	2
	H4046918-1.5-15	0,75	1,5	1,5	15	32	1,47	3	60	2
	H4046918-1.5-7.5	0,75	1,5	1,5	7,5	32	1,47	3	60	2
H4046918-2-10	1	2	2	10	32	1,97	3	60	2	
H4046918-2-15	1	2	2	15	32	1,97	3	60	2	
H4046918-2-20	1	2	2	20	32	1,97	3	60	2	
H4046918-2-30	1	2	2	30	32	1,97	3	60	2	
H4046918-2.5-12.5	1,25	2,5	2,5	12,5	32	2,47	3	60	2	
H4046918-3-15	1,5	3	3	15	32	2,97	3	60	2	

D1

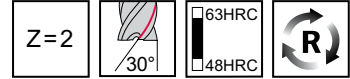
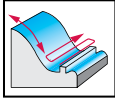
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

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

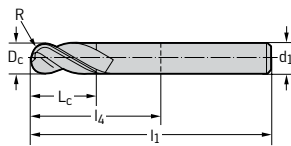
Fraise à copier hémisphérique en carbure monobloc

MC482 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Outil de coupe



DIN 6535 HA

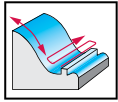
Désignation	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TG
MC482-03.0A2B-	3	1,5	2,4	21	57	6	2	☺
MC482-04.0A2B-	4	2	3,2	21	57	6	2	☺
MC482-05.0A2B-	5	2,5	4	21	57	6	2	☺
MC482-06.0A2B-	6	3	4,8	21	57	6	2	☺
MC482-08.0A2B-	8	4	6,4	27	63	8	2	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC482-03.0A2B-WB10TG

D1

Fraise à copier hémisphérique en carbure monobloc

MC482 Advance



Z=2

63HRC
48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Outil de coupe		D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TG
	Désignation								
	MC482-06.0A2L-	6	3	4,8	44	80	6	2	☺
	MC482-08.0A2L-	8	4	6,4	64	100	8	2	☺
	MC482-10.0A2L-	10	5	8	60	100	10	2	☺
	MC482-12.0A2L-	12	6	9,6	55	100	12	2	☺

DIN 6535 HA

Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC482-06.0A2L-WB10TG

D1

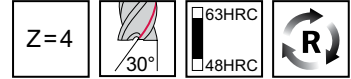
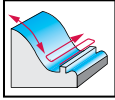
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

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

Fraise à copier hémisphérique en carbure monobloc

MC482 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Outil de coupe

	Désignation	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TG
<p>DIN 6535 HA</p>	MC482-06.0A4B-	6	3	4,8	21	57	6	4	☺
	MC482-08.0A4B-	8	4	6,4	27	63	8	4	☺
	MC482-10.0A4B-	10	5	8	32	72	10	4	☺
	MC482-12.0A4B-	12	6	9,6	38	83	12	4	☺
	MC482-16.0A4B-	16	8	12,8	44	92	16	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC482-06.0A4B-WB10TG

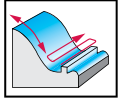
D1

Fraise à copier hémisphérique en carbure monobloc

MC482 Advance



– Grande longueur



Z=4

63HRC
48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Outil de coupe	Désignation	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₂ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TG
	MC482-06.0A4BC-	6	3	4,8	27	5,9	18	63	8	4	☺
	MC482-08.0A4BC-	8	4	6,4	32	7,85	24	72	10	4	☺
	MC482-10.0A4BC-	10	5	8	38	9,85	30	83	12	4	☺
	MC482-12.0A4BC-	12	6	9,6	38	11,8	36	83	12	4	☺
	MC482-16.0A4BC-	16	8	12,8	44	15,8	42	92	16	4	☺

DIN 6535 HA

Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC482-06.0A4BC-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

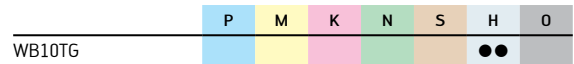
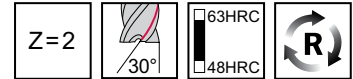
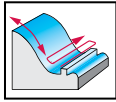
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à copier hémisphérique en carbure monobloc

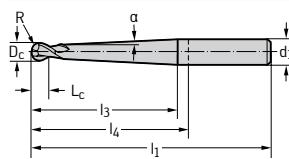
MC482 Advance



- Grande longueur



Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	α	d ₁ mm	Z	WB10TG
MC482-01.0A2PV-	1	0,5	0,8	17	21	57	2,5°	6	2	☺
MC482-01.0A2PW-	1	0,5	0,8	17	21	57	4°	6	2	☺
MC482-01.5A2PV-	1,5	0,75	1,2	17	21	57	2,5°	6	2	☺
MC482-01.5A2PW-	1,5	0,75	1,2	17	21	57	4°	6	2	☺
MC482-02.0A2PV-	2	1	1,6	18	21	57	2,5°	6	2	☺
MC482-02.0A2PW-	2	1	1,6	18	21	57	4°	6	2	☺
MC482-03.0A2LV-	3	1,5	2,4	38	44	80	2,5°	6	2	☺
MC482-03.0A2PV-	3	1,5	2,4	19	21	57	2,5°	6	2	☺
MC482-03.0A2PW-	3	1,5	2,4	19	21	57	4°	6	2	☺
MC482-04.0A2PV-	4	2	3,2	20	21	57	2,5°	6	2	☺
MC482-04.0A2PW-	4	2	3,2	20	21	57	4°	6	2	☺

Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC482-01.0A2PV-WB10TG

D1

**WALTER
SELECT**

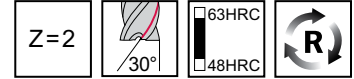
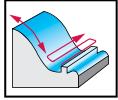
 ●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à copier hémisphérique en carbure monobloc

MC480 Advance



– Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Outil de coupe		D _c h7 mm	R mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	d ₁ h5 mm	WB10TG
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation										
	MC480-00.4A2MC-	0,4	0,2	0,32	0,37	1	12	38	2	4	☺
	MC480-00.5A2MC-	0,5	0,25	0,4	0,47	1,5	12	38	2	4	☺
	MC480-00.6A2MC-	0,6	0,3	0,48	0,57	2	12	38	2	4	☺
	MC480-00.8A2MC-	0,8	0,4	0,64	0,77	2	12	38	2	4	☺
	MC480-01.0A2MB-	1	0,5	0,8	0,97	2	22	50	2	4	☺
	MC480-01.0A2ME-	1	0,5	0,8	0,97	5	22	50	2	4	☺
	MC480-01.0A2MG-	1	0,5	0,8	0,97	8	22	50	2	4	☺
	MC480-01.5A2MC-	1,5	0,75	1,2	1,47	4	22	50	2	4	☺
	MC480-01.5A2ME-	1,5	0,75	1,2	1,47	8	22	50	2	4	☺
	MC480-01.5A2MG-	1,5	0,75	1,2	1,47	12	22	50	2	4	☺
	MC480-02.0A2MB-	2	1	1,6	1,97	3	22	50	2	4	☺
	MC480-02.0A2MC-	2	1	1,6	1,97	6	22	50	2	4	☺
	MC480-02.0A2ME-	2	1	1,6	1,97	10	22	50	2	4	☺
	MC480-02.0A2MG-	2	1	1,6	1,97	16	22	50	2	4	☺
	MC480-03.0A2MC-	3	1,5	2,4	2,97	8	22	50	2	4	☺
	MC480-03.0A2ME-	3	1,5	2,4	2,97	16	22	50	2	4	☺
	MC480-03.0A2MG-	3	1,5	2,4	2,97	25	32	60	2	4	☺
	MC480-04.0A2MC-	4	2	3,2	3,97	10	29	65	2	6	☺
	MC480-04.0A2ME-	4	2	3,2	3,97	20	29	65	2	6	☺
MC480-05.0A2MD-	5	2,5	4	4,97	20	29	65	2	6	☺	

Exemple de commande pour la nuance WB10TG: MC480-00.4A2MC-WB10TG

D1

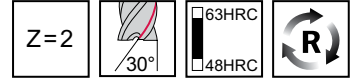
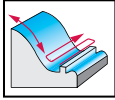
**WALTER
SELECT**

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

Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

 H8004028
Protostar® Ultra


- Grande longueur
- Type HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Outil de coupe

	Désignation	R mm	D _c h7 mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	l ₁ mm	Z
	H8004028-5	2,5	5	5	20	21	4,9	6	57	2
	H8004028-6	3	6	6	24	27	5,9	8	63	2
	H8004028-8	4	8	8	29	32	7,6	10	72	2

DIN 6535 HA

D1

**WALTER
SELECT**

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

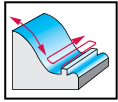
Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

H8006428

Protostar® Ultra



- Grande longueur
- Type HSC 30



Z=2

30°

63HRC
48HRC

R

	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Outil de coupe	Désignation	R mm	D _c h7 mm	L _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	l ₁ mm	Z	
	H8006428-1	0,5	1	2	0	20	39		6	75	2	
	H8006428-2	1	2	3	1,5	20	39	1,7	6	75	2	
	H8006428-3	1,5	3	4	1,5	30	44	2,5	6	80	2	
	H8006428-4	2	4	5	1,5	30	44	3,3	6	80	2	
	H8006428-5	2,5	5	7	2	43	44	4,1	6	80	2	
	H8006428-6	3	6	7	2	30	64	4,7	6	100	2	
	DIN 6535 HA	H8006428-8	4	8	9	3	36	64	6,5	8	100	2
		H8006428-10	5	10	11	3	43	60	8,2	10	100	2

Avec arête dorsale

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

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

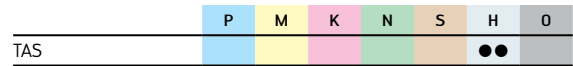
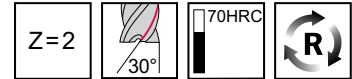
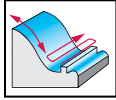
Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

H8004788

Proto-max™ Ultra



– Grande longueur



Outil de coupe

	Désignation	R mm	D _c h7 mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁	l ₁ mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H8004788-3-57	1,5	3	4,5	21	6	57	2
	H8004788-3-70	1,5	3	4,5	34	6	70	2
	H8004788-4-57	2	4	6	21	6	57	2
	H8004788-4-70	2	4	6	34	6	70	2
	H8004788-6-57	3	6	9	21	6	57	2
	H8004788-6-90	3	6	9	54	6	90	2
	H8004788-8-100	4	8	12	64	8	100	2
	H8004788-10-100	5	10	15	60	10	100	2
	H8004788-10-72	5	10	15	32	10	72	2

D1

**WALTER
SELECT**

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

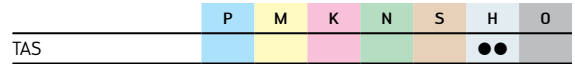
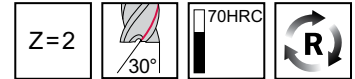
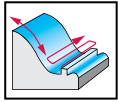
Mini-fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

H4046988

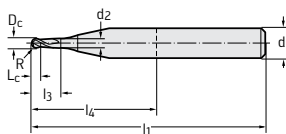
Proto-max™ Ultra



– Grande longueur



Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	Z
H4046988-1-1.5	0,5	0,8	1,5	0,96	45	2
H4046988-1-10	0,5	0,8	10	0,96	45	2
H4046988-1-3	0,5	0,8	3	0,96	45	2
H4046988-1-8	0,5	0,8	8	0,96	45	2
H4046988-1.2-1.8	0,6	1,1	1,8	1,15	45	2
H4046988-1.2-3.6	0,6	1,1	3,6	1,15	45	2
H4046988-1.5-2.25	0,75	1,35	2,25	1,44	45	2
H4046988-1.5-8	0,75	1,35	8	1,44	45	2
H4046988-2-12	1	1,7	12	1,92	50	2
H4046988-2-3	1	1,7	3	1,92	45	2
H4046988-2-6	1	1,7	6	1,92	45	2

D1

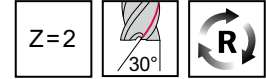
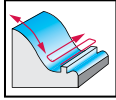
WALTER SELECT

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

Mini-fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

H4046919
Protostar®

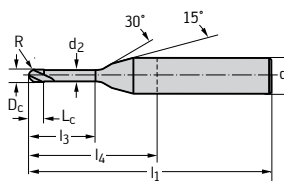

- Grande longueur
- Type HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Outil de coupe

Désignation	R mm	D _c h8 mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	l ₁ mm	Z
H4046919-0.3-3	0,15	0,3	0,3	3	10	0,27	3	38	2
H4046919-0.4-2	0,2	0,4	0,4	2	10	0,37	3	38	2
H4046919-0.5-5	0,25	0,5	0,5	5	10	0,47	3	38	2
H4046919-0.6-3	0,3	0,6	0,6	3	10	0,57	3	38	2
H4046919-0.6-9	0,3	0,6	0,6	9	13	0,57	3	38	2
H4046919-0.8-8	0,4	0,8	0,8	8	12	0,77	3	38	2
H4046919-1-10	0,5	1	1	10	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-15	0,5	1	1	15	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-20	0,5	1	1	20	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-5	0,5	1	1	5	32	0,97	3	60	2
H4046919-1.5-15	0,75	1,5	1,5	15	32	1,47	3	60	2
H4046919-1.5-7.5	0,75	1,5	1,5	7,5	32	1,47	3	60	2
H4046919-2-10	1	2	2	10	32	1,97	3	60	2
H4046919-2-20	1	2	2	20	32	1,97	3	60	2
H4046919-2-30	1	2	2	30	32	1,97	3	60	2
H4046919-3-15	1,5	3	3	15	32	2,97	3	60	2
H4046919-3-30	1,5	3	3	30	32	2,97	3	60	2



DIN 6535 HA

D1

**WALTER
SELECT**

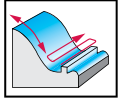
 ●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

MC416 Advance



- Type 30



Z=4

30°

48HRC

R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe		R mm	D _c h7 mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC416-03.0A4L-	1,5	3	8	44	80	6	4	☺
	MC416-04.0A4L-	2	4	11	44	80	6	4	☺
	MC416-05.0A4L-	2,5	5	13	44	80	6	4	☺
	MC416-06.0A4L-	3	6	13	44	80	6	4	☺
	MC416-07.0A4L-	3,5	7	16	64	100	8	4	☺
	MC416-08.0A4L-	4	8	19	64	100	8	4	☺
	MC416-09.0A4L-	4,5	9	19	60	100	10	4	☺
	MC416-10.0A4L-	5	10	22	60	100	10	4	☺
	MC416-12.0A4L-	6	12	26	55	100	12	4	☺
	MC416-16.0A4L-	8	16	32	52	100	16	4	☺
MC416-20.0A4L-	10	20	38	75	125	20	4	☺	
<p>DIN 6535 HB</p>	MC416-03.0W4L-	1,5	3	8	44	80	6	4	☺
	MC416-04.0W4L-	2	4	11	44	80	6	4	☺
	MC416-05.0W4L-	2,5	5	13	44	80	6	4	☺
	MC416-06.0W4L-	3	6	13	44	80	6	4	☺
	MC416-08.0W4L-	4	8	19	64	100	8	4	☺
	MC416-10.0W4L-	5	10	22	60	100	10	4	☺
	MC416-12.0W4L-	6	12	26	55	100	12	4	☺
	MC416-16.0W4L-	8	16	32	52	100	16	4	☺
	MC416-20.0W4L-	10	20	38	75	125	20	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC416-03.0A4L-WJ30TF

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

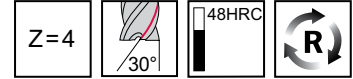
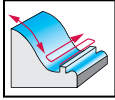
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

MC416 Advance inch

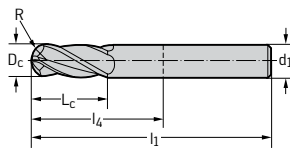


- Type 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	R inch	D _c h9 inch	L _c inch	l ₄ inch	d ₁ inch	l ₁ inch	Z	WJ30TF
MC416.1.59A4D-	0,031	0,0625	0,187	0,583	0,250	2,000	4	☺
MC416.3.18A4D-	0,063	0,1250	0,500	1,083	0,250	2,500	4	☺
MC416.4.75A4D-	0,094	0,1875	0,625	1,083	0,250	2,500	4	☺
MC416.6.35A4D-	0,125	0,2500	0,750	1,083	0,250	2,500	4	☺
MC416.7.94A4D-	0,156	0,3125	0,813	1,437	0,375	3,000	4	☺
MC416.9.53A4D-	0,188	0,3750	0,875	1,437	0,375	3,000	4	☺
MC416.11.1A4D-	0,219	0,4375	1,000	1,717	0,500	3,500	4	☺
MC416.12.7A4D-	0,250	0,5000	1,000	1,717	0,500	3,500	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC416.1.59A4D-WJ30TF

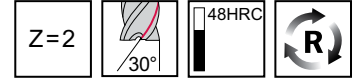
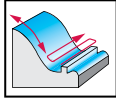
D1

Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

MC416 Advance



- Type 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		R mm	D _c h7 mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation								
	MC416-01.0A2B-	0,5	1	3	10	38	3	2	☺
	MC416-01.5A2B-	0,75	1,5	3	10	38	3	2	☺
	MC416-02.0A2B-	1	2	6	10,6	38	3	2	☺
	MC416-02.5A2B-	1,25	2,5	7	11,5	38	3	2	☺
	MC416-03.0A2B-	1,5	3	7	10	38	3	2	☺
	MC416-04.0A2B-	2	4	8	21	57	6	2	☺
	MC416-05.0A2B-	2,5	5	10	21	57	6	2	☺
	MC416-06.0A2B-	3	6	10	21	57	6	2	☺
	MC416-07.0A2B-	3,5	7	13	27,1	63	8	2	☺
	MC416-08.0A2B-	4	8	16	27	63	8	2	☺
	MC416-09.0A2B-	4,5	9	16	32,1	72	10	2	☺
	MC416-10.0A2B-	5	10	19	32	72	10	2	☺
	MC416-12.0A2B-	6	12	22	38	83	12	2	☺
	MC416-14.0A2B-	7	14	22	38	83	14	2	☺
	MC416-16.0A2B-	8	16	26	44	92	16	2	☺
	MC416-18.0A2B-	9	18	26	44	92	18	2	☺
	MC416-20.0A2B-	10	20	32	54	104	20	2	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC416-01.0A2B-WJ30TF

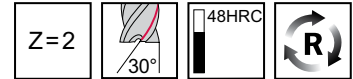
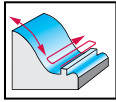
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

MC413 Advance



- Grande longueur
- Type HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

Désignation	R mm	D _c h7 mm	L _c mm	L _{c2} mm	l ₄ mm	d ₂ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	Z	d ₁ h5 mm	WJ30TF
MC413-01.0A2L-	0,5	1	2	0	39		20	75	2	6	☺
MC413-02.0A2L-	1	2	3	1,5	39	1,7	20	75	2	6	☺
MC413-03.0A2L-	1,5	3	4	1,5	44	2,5	30	80	2	6	☺
MC413-04.0A2L-	2	4	5	1,5	44	3,3	30	80	2	6	☺
MC413-05.0A2L-	2,5	5	7	2	44	4,1	43	80	2	6	☺
MC413-06.0A2L-	3	6	7	2	64	4,7	30	100	2	6	☺
MC413-08.0A2L-	4	8	9	3	64	6,5	36	100	2	8	☺
MC413-10.0A2L-	5	10	11	3	60	8,2	43	100	2	10	☺

DIN 6535 HA

Avec arête dorsale | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC413-01.0A2L-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

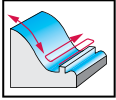
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

MC413 Advance



- Grande longueur
- Type HSC 30



Z=4

30°

48HRC

R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe		R	D _c	L _c	L _{c2}	l ₄	d ₂	l ₃	l ₁	Z	d ₁	WJ30TF
Désignation		mm	h7 mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		h5 mm	
	MC413-05.0A4L-	2,5	5	7	2	44	4,1	43	80	4	6	☺
	MC413-06.0A4L-	3	6	7	2	64	4,7	30	100	4	6	☺
	MC413-08.0A4L-	4	8	9	3	64	6,5	36	100	4	8	☺
	MC413-10.0A4L-	5	10	11	3	60	8,2	43	100	4	10	☺
	MC413-12.0A4L-	6	12	13	3	55	9,8	52	100	4	12	☺
	MC413-16.0A4L-	8	16	15	3	102	13,4	61	150	4	16	☺

DIN 6535 HA

Avec arête dorsale | Tolérance de queue h6 pour un diamètre de queue d₁ > 10 mm | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC413-05.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

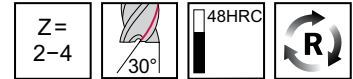
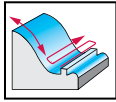
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

MC413 Advance

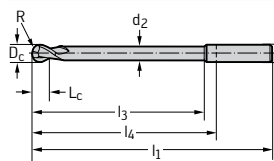


- Grande longueur
- Type HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	R mm	D _c h7 mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₂ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	Z	d ₁ h5 mm	WJ30TF
MC413-04.0A2XC-	2	4	4	64	3,9	20	100	2	6	●●
MC413-04.0A2XD-	2	4	4	64	3,9	30	100	2	6	●●
MC413-04.0A2XE-	2	4	4	64	3,9	40	100	2	6	●●
MC413-05.0A2XC-	2,5	5	5	64	4,9	25	100	2	6	●●
MC413-05.0A2XD-	2,5	5	5	64	4,9	50	100	2	6	●●
MC413-06.0A4XC-	3	6	6	64	5,9	30	100	4	6	●●
MC413-06.0A4XD-	3	6	6	64	5,9	45	100	4	6	●●
MC413-06.0A4XE-	3	6	6	64	5,9	60	100	4	6	●●
MC413-08.0A4XC-	4	8	8	84	7,85	40	120	4	8	●●
MC413-08.0A4XD-	4	8	8	84	7,85	60	120	4	8	●●
MC413-08.0A4XE-	4	8	8	84	7,85	80	120	4	8	●●
MC413-10.0A4XD-	5	10	10	110	9,85	50	150	4	10	●●
MC413-10.0A4XE-	5	10	10	110	9,85	75	150	4	10	●●
MC413-12.0A4XD-	6	12	12	105	11,8	60	150	4	12	●●

 Tolérance de queue h6 pour un diamètre de queue d₁ > 10 mm | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC413-04.0A2XC-WJ30TF

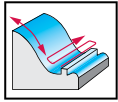
D1

**WALTER
SELECT**

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

Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

ME432 Perform



Z=2

30°

48HRC

R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
<p>DIN 6535 HA</p>	Désignation								
	ME432-01.0A2B-	1	0,5	3	38	10	3	2	☺
	ME432-01.5A2B-	1,5	0,75	3	38	10	3	2	☺
	ME432-02.0A2B-	2	1	6	38	11	3	2	☺
	ME432-02.5A2B-	2,5	1,25	7	38	12	3	2	☺
	ME432-03.0A2B-	3	1,5	7	38	10	3	2	☺
	ME432-04.0A2B-	4	2	8	57	21	6	2	☺
	ME432-05.0A2B-	5	2,5	10	57	21	6	2	☺
	ME432-06.0A2B-	6	3	10	57	21	6	2	☺
	ME432-08.0A2B-	8	4	16	63	27	8	2	☺
	ME432-10.0A2B-	10	5	19	72	32	10	2	☺
	ME432-12.0A2B-	12	6	22	83	38	12	2	☺
	ME432-16.0A2B-	16	8	26	92	44	16	2	☺
	ME432-20.0A2B-	20	10	32	104	54	20	2	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME432-01.0A2B-WJ30ED

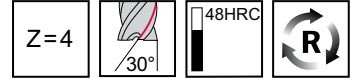
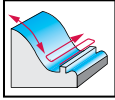
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

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

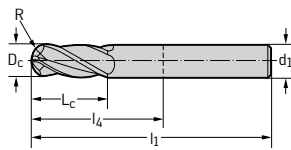
Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

ME432 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
ME432-03.0A4B-	3	1,5	8	38	10	3	4	●●
ME432-04.0A4B-	4	2	11	57	21	6	4	●●
ME432-05.0A4B-	5	2,5	13	57	21	6	4	●●
ME432-06.0A4B-	6	3	13	57	21	6	4	●●
ME432-08.0A4B-	8	4	19	63	27	8	4	●●
ME432-10.0A4B-	10	5	22	72	32	10	4	●●
ME432-12.0A4B-	12	6	26	83	38	12	4	●●
ME432-16.0A4B-	16	8	32	92	44	16	4	●●
ME432-20.0A4B-	20	10	38	104	54	20	4	●●

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME432-03.0A4B-WJ30ED

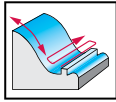
D1

**WALTER
SELECT**

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

Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

ME432 Perform inch



Z=4

48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe		D _c	D _c h9 inch	R	L _c	l ₁	l ₄	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
<p>Cylindrical shank</p>	Désignation	D _c	D _c h9 inch	R	L _c	l ₁	l ₄	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
	ME432.1.59A4D-	1/16"	0,0625	0,031	0,187	2,000	0,583	0,250	4	☺
	ME432.2.38A4D-	3/32"	0,0938	0,047	0,375	2,500	1,083	0,250	4	☺
	ME432.3.18A4D-	1/8"	0,1250	0,063	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
	ME432.4.75A4D-	3/16"	0,1875	0,094	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
	ME432.6.35A4D-	1/4"	0,2500	0,125	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
	ME432.7.94A4D-	5/16"	0,3125	0,156	0,813	3,000	1,437	0,375	4	☺
	ME432.9.53A4D-	3/8"	0,3750	0,188	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
	ME432.12.7A4D-	1/2"	0,5000	0,250	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
ME432.15.9A4D-	5/8"	0,6250	0,313	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺	

Exemple de commande pour la nuance WJ30ED: ME432.1.59A4D-WJ30ED

D1

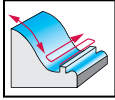
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

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

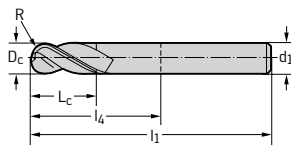
Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

MC467 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Outil de coupe



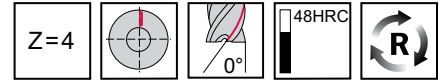
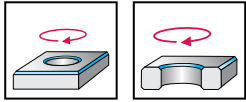
DIN 6535 HA

Désignation	R mm	D _c h9 mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WJ30UU
★ MC467-02.0A2B-	1	2	6	32	60	3	2	☺
★ MC467-03.0A2B-	1,5	3	7	44	80	6	2	☺
★ MC467-04.0A2B-	2	4	8	44	80	6	2	☺
★ MC467-05.0A2B-	2,5	5	10	44	80	6	2	☺
★ MC467-06.0A2B-	3	6	10	44	80	6	2	☺
★ MC467-08.0A2B-	4	8	16	64	100	8	2	☺
★ MC467-10.0A2B-	5	10	19	60	100	10	2	☺
★ MC467-12.0A2B-	6	12	22	55	100	12	2	☺
★ MC467-16.0A2B-	8	16	26	52	100	16	2	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30UU: MC467-02.0A2B-WJ30UU

Fraise à chanfreiner 60° en carbure monobloc

MC500 Advance



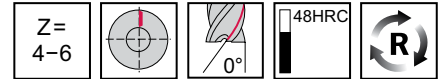
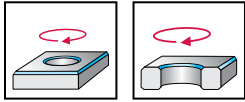
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c mm	D _a mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC500-06.0A4L-	1	6	4,3	57	20	6	4	☺
	MC500-10.0A4L-	1,5	10	7,35	100	59	10	4	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	MC500-10.0W4L-	1,5	10	7,35	100	59	10	4	☺

Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC500-06.0A4L-WJ30TF

Fraise à chanfreiner 90° en carbure monobloc

MC501 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

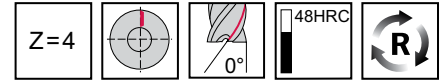
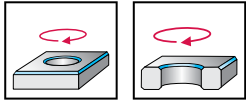
Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	D _a mm	L _c mm	h ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
<p>DIN 6535 HA</p>	MC501-06.0A4L-	1	6	2,5	57	21	6	4	☺
	MC501-10.0A4L-	1,5	10	4,25	100	59	10	4	☺
	MC501-08.0A5L-	2	8	3	80	43	8	5	☺
	MC501-12.0A6L-	3	12	4,5	83	37	12	6	☺
<p>DIN 6535 HB</p>	MC501-06.0W4L-	1	6	2,5	57	21	6	4	☺
	MC501-10.0W4L-	1,5	10	4,25	100	59	10	4	☺
	MC501-08.0W5L-	2	8	3	80	43	8	5	☺
	MC501-12.0W6L-	3	12	4,5	83	37	12	6	☺

Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC501-06.0A4L-WJ30TF

Fraise à chanfreiner 120° en carbure monobloc

MC502 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c mm	D _a mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
	Désignation	1,5	10	2,45	100	60	10	4	●●
	MC502-10.0A4L-								

DIN 6535 HA

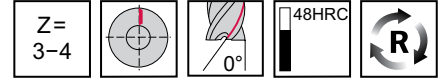
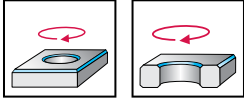
Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC502-10.0A4L-WJ30TF

D1

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

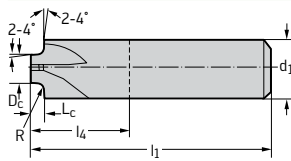
Fraise à profiler quart de cercle en carbure monobloc

MC503 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	R mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30TF
MC503-04.0A3B050-	0,5	4	1	57	21	6	3	☺
MC503-04.0A3B075-	0,8	4	1	57	21	6	3	☺
MC503-04.0A3B080-	0,8	4	1	57	21	6	3	☺
MC503-04.0A4B100-	1	4	1	63	27	8	4	☺
MC503-04.0A4B150-	1,5	4	2	63	27	8	4	☺
MC503-05.0A4B200-	2	5	2	72	32	10	4	☺
MC503-05.0A4B250-	2,5	5	3	72	32	10	4	☺
MC503-05.0A4B300-	3	5	3	83	38	12	4	☺
MC503-06.0A4B400-	4	6	4	83	38	14	4	☺
MC503-06.0A4B500-	5	6	5	92	44	16	4	☺
MC503-08.0A4B600-	6	8	6	104	54	20	4	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC503-04.0A3B050-WJ30TF

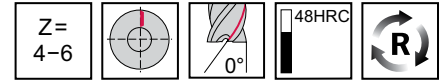
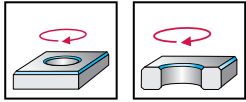
D1

Ebavureur avant et arrière en carbure monobloc

MC504 Advance



- Grande longueur
- Type Fraise à ébavurer en avant et en arrière



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

	Désignation	D _a mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30TF
	MC504-06.0A4LB-	6	0,4	4,25	19	3,9	100	64	6	4	☺
	MC504-08.0A4L-	8	5,9	2			100	64	6	4	☺
	MC504-10.0A6L-	10	5,9	4			100	64	6	6	☺
	MC504-12.0A6L-	12	5,9	6			100	64	6	6	☺

DIN 6535 HA

Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC504-06.0A4LB-WJ30TF

D1

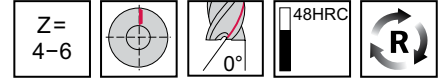
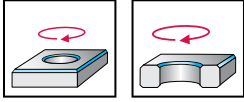
**WALTER
SELECT**

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

Fraise à chanfreiner 90° en carbure monobloc

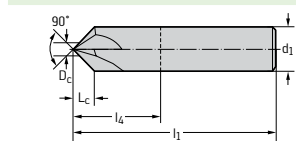
AH3058318 inch

Protostar®



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Désignation	D _c inch	D _a inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z
AH3058318-1/4	0,0394	0,250	0,105	2,500	1,063	0,250	4
AH3058318-3/8	0,0591	0,375	0,158	2,500	0,906	0,375	4
AH3058318-1/2	0,1181	0,500	0,191	3,000	1,157	0,500	6

Cylindrical shank

Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$

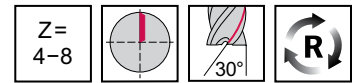
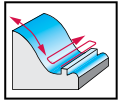
D1

Fraise à segment de cercle en carbure monobloc

MD838 Supreme

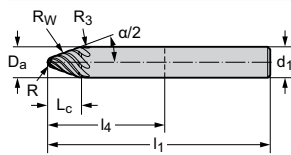


- Conique



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Outil de coupe



DIN 6535 HA

Désignation	$\alpha/2$	D_a mm	R_w mm	R_3 mm	R mm	L_c mm	d_1 h5 mm	l_1 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD838-06A4P050250-	20°	6	250	3	0,5	7,79	6	65	4	☺	☺
MD838-06A4P100250-	20°	6	250	3	1	6,83	6	65	4	☺	☺
MD838-08A4P050300-	20°	8	300	3	0,5	10,55	8	80	4	☺	☺
MD838-08A4P100300-	20°	8	300	3	1	9,57	8	80	4	☺	☺
MD838-10A4P200400-	20°	10	400	3	2	10,42	10	90	4	☺	☺
MD838-10A8P200400-	20°	10	400	3	2	10,42	10	90	8	☺	☺
MD838-12A4P200500-	20°	12	500	3	2	13,15	12	100	4	☺	☺
MD838-12A4P300500-	20°	12	500	3	3	11,23	12	100	4	☺	☺
MD838-12A8P200500-	20°	12	500	3	2	13,15	12	100	8	☺	☺
MD838-12A8P300500-	20°	12	500	3	3	11,23	12	100	8	☺	☺
MD838-16A4P301000-	20°	16	1.000	5	3	17,07	16	115	4	☺	☺
MD838-16A4P401000-	20°	16	1.000	5	4	15,17	16	115	4	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD838-06A4P050250-WJ30RA

D1

**WALTER
SELECT**

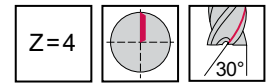
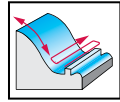
●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à segment de cercle en carbure monobloc

MD839 Supreme

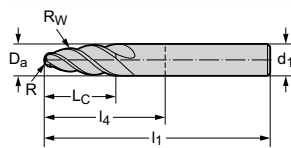


- Tangentiel



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Outil de coupe

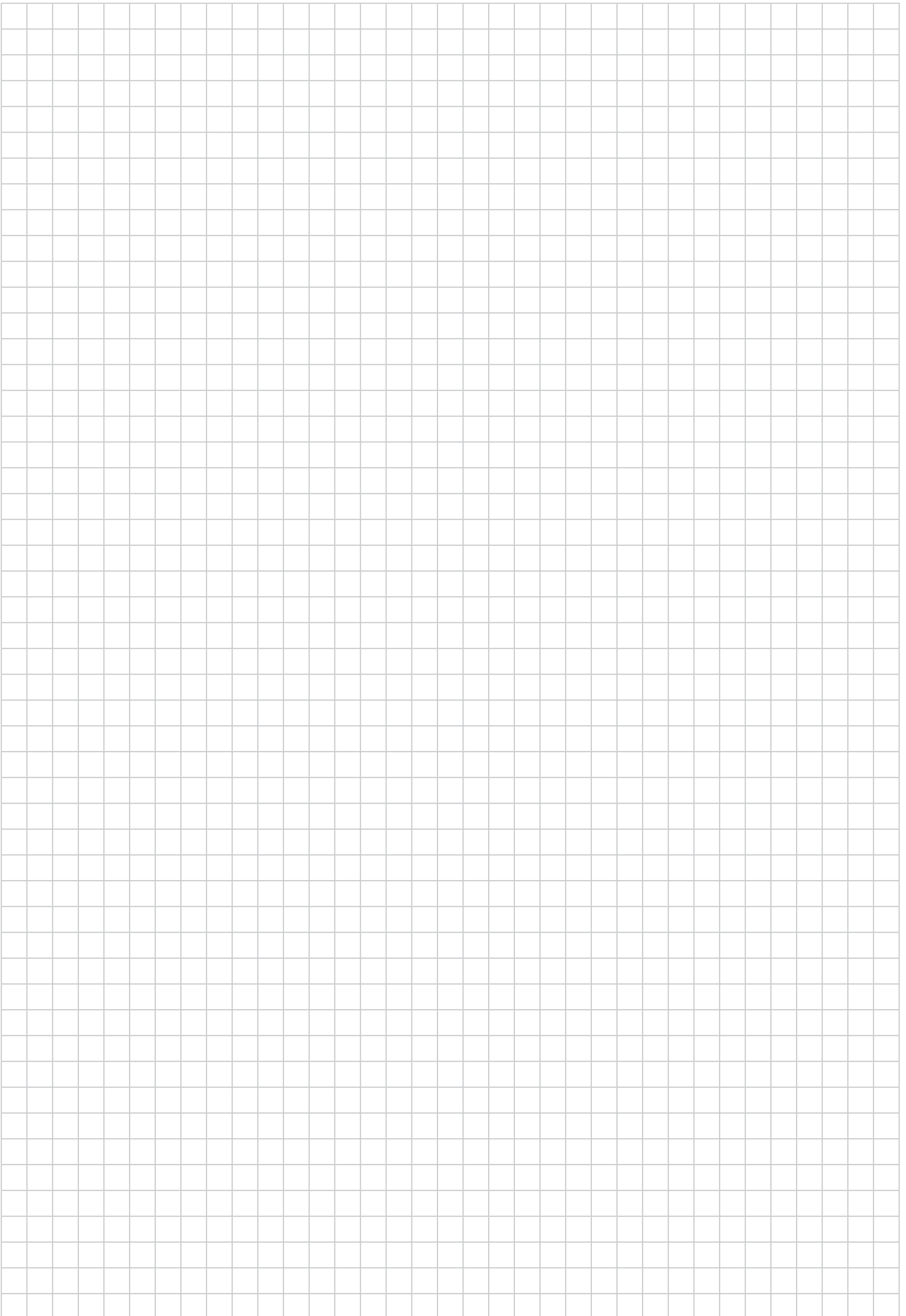


DIN 6535 HA

Désignation	Da mm	R mm	Rw mm	Lc mm	d1 mm	l1 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD839-06A4P10100-	6	1	100	20,8	6	65	4	☺	☺
MD839-08A4P15100-	8	1,5	100	23,55	8	80	4	☺	☺
MD839-10A4P20100-	10	2	100	26,06	10	90	4	☺	☺
MD839-12A4P20100-	12	2	100	29,71	12	100	4	☺	☺
MD839-12A4P30100-	12	3	100	26,94	12	100	4	☺	☺
MD839-16A4P30100-	16	3	100	33,74	16	115	4	☺	☺
MD839-16A4P40100-	16	4	100	31,42	16	115	4	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD839-06A4P10100-WJ30RA

D1



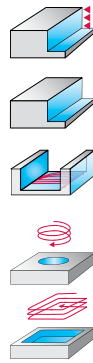
D1

Fraise à grande avance



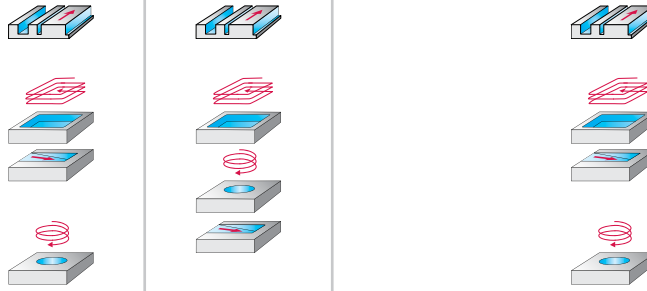
Désignation	MC025 Advance	Protostar® Flash	MD025	MD025	Protostar® Flash
Plage de Ø	10–25	10–16	10–25	10–25	10–25
Nombre de dents	4	3	5–6	5–6	4–5
Rayon de bec	1,5–3	1,5–2	1,5–3	1,5–3	1,5–3
Plage de Ø	0,375–1,000	—	0,375–1,000	0,375–1,000	—
Nombre de dents	4	—	5–6	5–6	—
Rayon de bec	0,060–0,125	—	0,060–0,125	0,060–0,125	—
Norme	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Revêtement / nuance	WJ30TF	TAX	WJ30RD	WJ30RA	TAA
Queue	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●	●	●	●●	●●
K Fonte	●	●	●	●	●
N Métaux non ferreux				●	
S Matériaux difficilement usinables	●	●		●●	●
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	D 225	D 228	D 223	D 223	D 227
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	MC025	protostar-flash	MD025	MD025	protostar-flash

Fraise à dresser



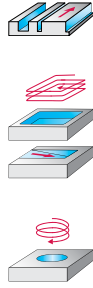
Désignation	MC128	MD128	MD128
Plage de Ø	10–25	10–25	10–25
Nombre de dents	6–8	6–8	6–8
Rayon de bec	0,5–4	0,5–4	0,5–4
Plage de Ø	—	—	—
Nombre de dents			
Rayon de bec			
Norme	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Revêtement / nuance	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RA
Queue	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Acier	●●	●●	
M Acier inoxydable	●		●●
K Fonte	●	●	
N Métaux non ferreux			
S Matériaux difficilement usinables	●		●●
H Matériaux durs			
O Autres			
Page dans le catalogue	D 231	D 229	D 229
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	MC128	MD128	MD128

Fraise à dresser/rainurer



Désignation	MC326	MC320	Proto-max™ _{ST}	Protostar®	Proto-max™ _{Inox}
Plage de Ø	10–25	10–25	10–20	10–25	10–25
Nombre de dents	4–5	4–8	4	3	4–5
Rayon de bec	0,5–4	0,35–0,4	0,5–4		0,5–4
Plage de Ø	0,375–1,000	—	—	—	—
Nombre de dents	4–5				
Rayon de bec	0,015–0,125				
Norme	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Revêtement / nuance	WJ30TF	WJ30TF	TAZ	TAX	TAA
Queue	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Acier	●●	●●	●●	●●	
M Acier inoxydable	●	●			●●
K Fonte	●	●	●	●	
N Métaux non ferreux					
S Matériaux difficilement usinables	●	●			●
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	D 239	D 243	D 233	D 244	D 235
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	MC326	MC320	protomax-st	protostar	protomax-inox

Fraise à dresser/rainurer



Désignation **Protostar®**

Plage de Ø	10–25	
Nombre de dents	2–3	
Rayon de bec		
Plage de Ø	—	
Nombre de dents		
Rayon de bec		
Norme	PWZ-NORM	
Revêtement / nuance	non revêtu	
Queue	ConeFit	
P Acier		
M Acier inoxydable		
K Fonte		
N Métaux non ferreux	●●	
S Matériaux difficilement usinables		
H Matériaux durs		
O Autres		

Page dans le catalogue **D 237**

Code QR



www.walter-tools.com/woc/

protostar

Fraise à copier



Désignation	Protostar®	
Plage de Ø	10-25	
Nombre de dents	2-4	
Rayon de bec	5-12,5	
Plage de Ø	0,375-1,000	
Nombre de dents	4	
Rayon de bec	0,187-0,500	
Norme	PWZ-NORM	
Revêtement / nuance	TAX	
Queue	ConeFit	
P Acier	●●	
M Acier inoxydable	●●	
K Fonte	●	
N Métaux non ferreux	●	
S Matériaux difficilement usinables		
H Matériaux durs		
O Autres		

Page dans le catalogue D 245

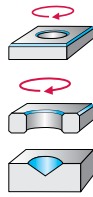
Code QR



www.walter-tools.com/woc/

protostar

Fraise à profiler



Désignation **Protostar®**

Plage de Ø	10–20
Nombre de dents	2–8
Rayon de bec	
Plage de Ø	0,500–0,625
Nombre de dents	6–8
Rayon de bec	

Norme **PWZ-NORM**

Revêtement / nuance **TAX**

Queue **ConeFit**

P Acier	●●
M Acier inoxydable	●
K Fonte	●
N Métaux non ferreux	●
S Matériaux difficilement usinables	●
H Matériaux durs	
O Autres	

Page dans le catalogue **D 249**

Code QR





www.walter-tools.com/woc/

protostar

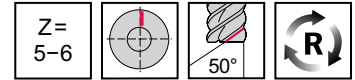
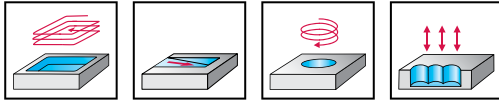
Fraise à segment de cercle



Désignation	MD838	MD838	
Plage de Ø	16	16	
Nombre de dents	8	8	
Rayon de bec	2-4	2-4	
Plage de Ø	—	—	
Nombre de dents			
Rayon de bec			
Norme	PWZ-NORM	PWZ-NORM	
Revêtement / nuance	WJ30RD	WJ30RA	
Queue	ConeFit	ConeFit	
P Acier	●●		
M Acier inoxydable		●●	
K Fonte	●		
N Métaux non ferreux		●	
S Matériaux difficilement usinables		●●	
H Matériaux durs			
O Autres			
Page dans le catalogue	D 258	D 258	
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	MD838	MD838	

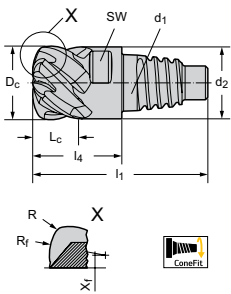
Fraise grande avance en carbure monobloc

MD025 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Outil de coupe



Désignation	D _c h9 mm	L _c mm	x _f mm	R _f mm	R _{grs} mm	R mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025-10.0E5P150-	10	5,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	8	E10	5	☺	☺
MD025-12.0E6P150-	12	6,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	10	E12	6	☺	☺
MD025-16.0E6P200-	16	8,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	12	E16	6	☺	☺
MD025-20.0E6P200-	20	11	4	10	3,072	2	40,8	21,3	16	E20	6	☺	☺
MD025-25.0E6P300-	25	13,5	5	12	4,206	3	49,6	25,6	20	E25	6	☺	☺

ConeFit

Dressage a_e ≤ 0,5 x D_c | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD025-10.0E5P150-WJ30RA

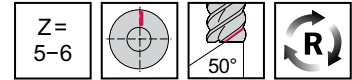
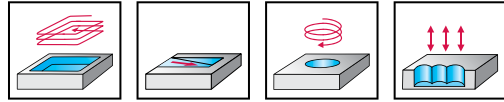
D1

**WALTER
SELECT**

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

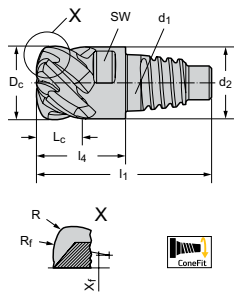
Fraise grande avance en carbure monobloc

MD025 inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Outil de coupe



Désignation	D _c h9 inch	L _c inch	x _f inch	R _f inch	R _{grs} inch	R inch	l ₁ inch	l ₄ inch	SW inch	d ₁	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.9.53E5P152-	0,3750	0,209	0,067	0,181	0,076	0,060	0,929	0,488	0,315	E10	5	☺	☺
MD025.12.7E6P152-	0,5000	0,276	0,098	0,236	0,086	0,060	1,114	0,571	0,394	E12	6	☺	☺
MD025.15.9E6P203-	0,6250	0,335	0,118	0,315	0,110	0,080	1,406	0,736	0,472	E16	6	☺	☺
MD025.19.1E6P203-	0,7500	0,413	0,157	0,354	0,117	0,080	1,606	0,839	0,630	E20	6	☺	☺
MD025.25.4E6P318-	1,0000	0,551	0,197	0,472	0,174	0,125	1,953	1,008	0,787	E25	6	☺	☺

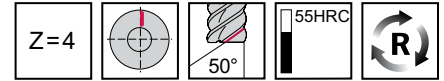
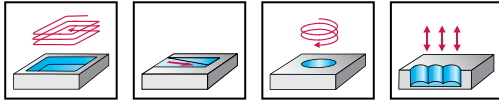
ConeFit

Dressage a_e ≤ 0,5 x D_c | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD025.12.7E6P152-WJ30RA

D1

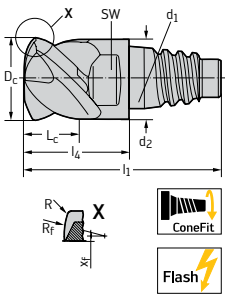
Fraise grande avance en carbure monobloc

MC025 Advance



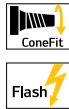
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Désignation	D _c h9 mm	a _{pf} mm	x _f mm	R _f mm	R _{ers} mm	R mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁	Z	SW mm	WJ30TF
MC025-10.0E4P150-	10	5,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	E10	4	8	☺
MC025-12.0E4P150-	12	6,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	E12	4	10	☺
MC025-16.0E4P200-	16	8,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	E16	4	12	☺
MC025-20.0E4P200-	20	11	4	10	3,072	2	40,8	21,3	E20	4	16	☺
MC025-25.0E4P300-	25	13,5	5	12	4,206	3	49,6	25,6	E25	4	20	☺

ConeFit



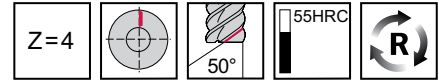
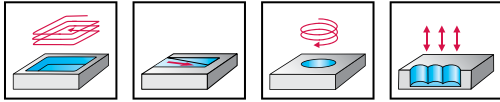
Dressage a_e ≤ 0,5 x D_c | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC025-10.0E4P150-WJ30TF

D1

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

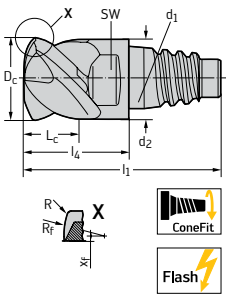
Fraise grande avance en carbure monobloc

MC025 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Désignation	D _c h9 inch	a _{pf} inch	x _f inch	R _f inch	R _{ers} inch	R inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁	Z	SW inch	WJ30TF
MC025.9.53E4P152-	0,3750	0,209	0,067	0,181	0,076	0,060	0,929	0,488	E10	4	0,315	☺
MC025.12.7E4P152-	0,5000	0,276	0,098	0,236	0,086	0,060	1,114	0,571	E12	4	0,394	☺
MC025.15.9E4P203-	0,6250	0,335	0,118	0,315	0,110	0,080	1,406	0,736	E16	4	0,472	☺
MC025.19.1E4P203-	0,7500	0,413	0,157	0,354	0,117	0,080	1,606	0,839	E20	4	0,630	☺
MC025.25.4E4P318-	1,0000	0,551	0,197	0,472	0,174	0,125	1,953	1,008	E25	4	0,787	☺

ConeFit

Dressage a_e ≤ 0,5 x D_c | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC025.12.7E4P152-WJ30TF

D1

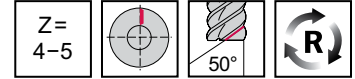
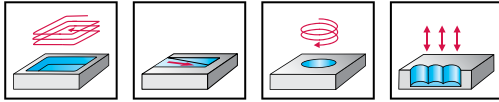
Fraise grande avance en carbure monobloc

H2EC94717 mm

Protostar® Flash



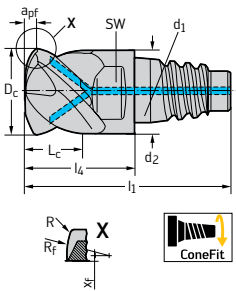
- Type Flash N 50



	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Outil de coupe

Désignation	D _c h9 mm	a _{pf} mm	x _f mm	R _f mm	R _{ers} mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁	Z
H2EC94717-E10-10	10	0,7	1,7	5	1,998	1,5	6	23,6	12,4	8	E10	4
H2EC94717-E12-12	12	0,8	2,25	6	2,103	1,5	7,5	28,3	14,5	10	E12	4
H2EC94717-E16-16	16	1	3,1	8	2,747	2	10	35,7	18,7	12	E16	4
H2EC94717-E20-20	20	1,3	4	10	3,072	2	12	40,8	21,3	16	E20	4
H2EC94717-E25-25	25	1,6	5	12	4,206	3	15	49,6	25,6	20	E25	5



ConeFit

Dressage a_e ≤ 0,5 x D_c

D1

**WALTER
SELECT**

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

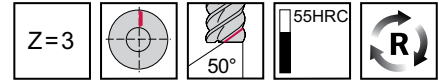
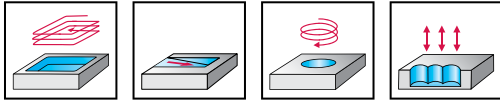
Fraise grande avance en carbure monobloc

H3E93718

Protostar® Flash



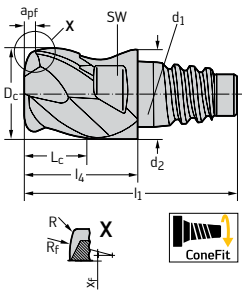
- Type Flash N 50



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

Désignation	D _c h9 mm	a _{pf} mm	L _c mm	x _f mm	R _f mm	R _{ers} mm	R mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁	Z
H3E93718-E10-10	10	0,75,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	8	E10	3	
H3E93718-E12-12	12	0,86,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	10	E12	3	
H3E93718-E16-16	16	18,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	12	E16	3	



ConeFit

Dressage a_e ≤ 0,5 x D_c

D1

WALTER
SELECT

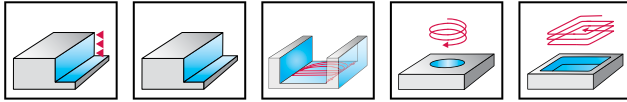
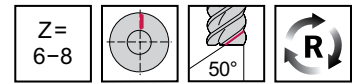
●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD128 mm

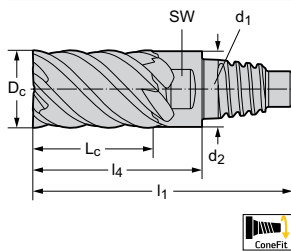


- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●●		
WJ30RD	●●		●				

Outil de coupe



Désignation	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁	SW mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-10.0E6X-	10	0,1	15	9,7	33,1	21,9	E10	8	6	☺	☺
MD128-12.0E6X-	12	0,1	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	☺
MD128-16.0E6X-	16	0,15	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	☺
MD128-20.0E8X-	20	0,15	30	19,3	59,8	40,3	E20	16	8	☺	☺
MD128-25.0E8X-	25	0,15	37,5	24,2	73,6	49,8	E25	20	8	☺	☺

ConeFit

Dressage $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0,03 \times D_c$ pour ISO-M et ISO-S | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD128-10.0E6X-WJ30RA

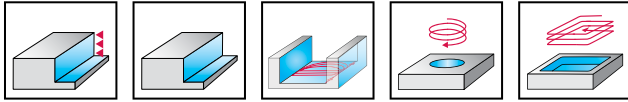
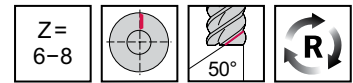
D1

Fraises à dresser en carbure monobloc

MD128

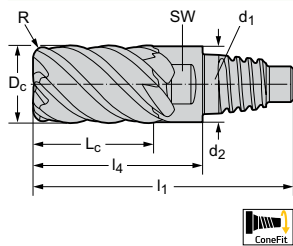


- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●●		
WJ30RD	●●		●				

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁	SW mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-10.0E6X050-	10	0,5	15	9,7	33,1	21,9	E10	8	6	☺	☺
MD128-10.0E6X100-	10	1	15	9,7	33,1	21,9	E10	8	6	☺	☺
MD128-12.0E6X050-	12	0,5	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	☺
MD128-12.0E6X100-	12	1	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	☺
MD128-12.0E6X200-	12	2	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	☺
MD128-16.0E6X050-	16	0,5	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	☺
MD128-16.0E6X100-	16	1	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	☺
MD128-16.0E6X200-	16	2	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	☺
MD128-20.0E8X100-	20	1	30	19,3	59,8	40,3	E20	16	8	☺	☺
MD128-20.0E8X400-	20	4	30	19,3	59,8	40,3	E20	16	8	☺	☺
MD128-25.0E8X100-	25	1	37,5	24,2	73,6	49,8	E25	20	8	☺	☺
MD128-25.0E8X400-	25	4	37,5	24,2	73,6	49,8	E25	20	8	☺	☺

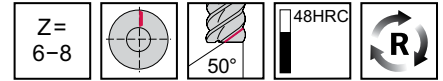
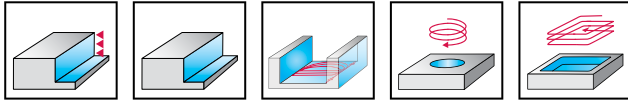
Dressage $a_e \leq 0,05 \times D_c$ pour ISO-P | Dressage $a_e \leq 0,03 \times D_c$ pour ISO-M et ISO-S | Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD128-10.0E6X050-WJ30RA

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC128 mm

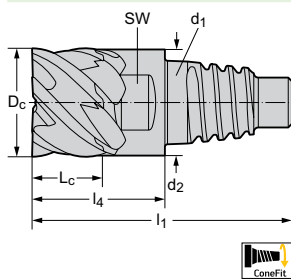


- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Désignation	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁	SW mm	Z	WJ30TF
MC128-10.0E6P-	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	☺
MC128-12.0E6P-	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-16.0E6P-	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-20.0E8P-	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
MC128-25.0E8P-	25	0,15	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺

ConeFit

Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC128-10.0E6P-WJ30TF

D1

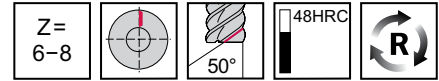
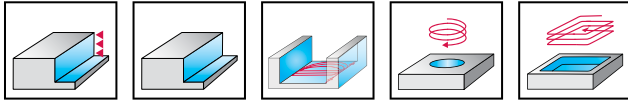
WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraises à dresser en carbure monobloc

MC128

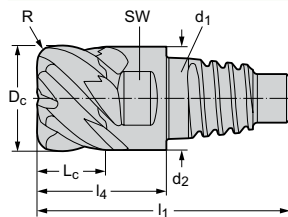


- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



ConeFit



Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁	SW mm	Z	WJ30TF
MC128-10.0E6P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	☺
MC128-10.0E6P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	☺
MC128-12.0E6P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-12.0E6P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-12.0E6P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-12.0E6P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-16.0E6P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-16.0E6P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-16.0E6P150-	16	1,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-16.0E6P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-20.0E8P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
MC128-20.0E8P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
MC128-20.0E8P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
MC128-25.0E8P100-	25	1	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺
MC128-25.0E8P200-	25	2	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺
MC128-25.0E8P400-	25	4	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺

Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC128-10.0E6P050-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

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

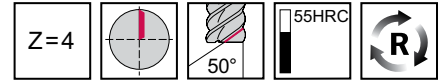
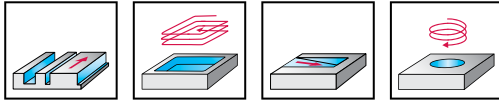
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

H4E34217

Proto-max™_{ST}

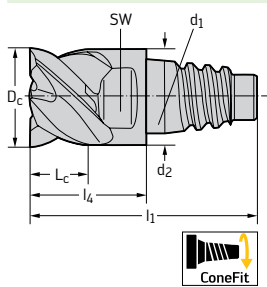


– Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●		●				

Outil de coupe



Désignation

Désignation	D _c h9 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁	SW mm	Z
H4E34217-E10-10	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E34217-E12-12	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E34217-E16-16	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E34217-E20-20	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4

ConeFit

Rainurage $a_p \leq 0,47 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

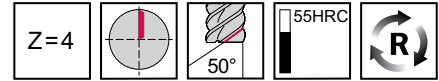
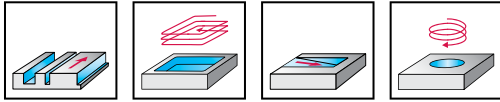
**WALTER
SELECT**

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

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

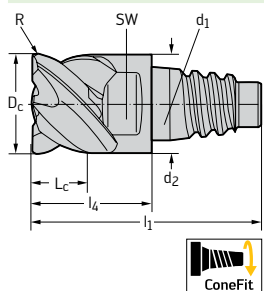
 H4E38217
Proto-max™_{ST}


– Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●		●				

Outil de coupe



ConeFit



Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁	SW mm	Z
H4E38217-E10-10-0.5	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E38217-E10-10-1	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E38217-E10-10-2	10	2	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E38217-E12-12-0.5	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-1	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-1.5	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-2	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-3	12	3	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E16-16-0.5	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-1	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-2	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-3	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-4	16	4	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E20-20-0.5	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-1	20	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-2	20	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-3	20	3	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-4	20	4	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4

 Rainurage $a_p \leq 0,47 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

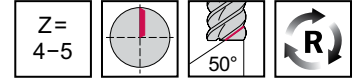
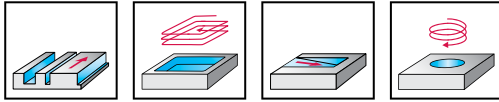
**WALTER
SELECT**

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

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

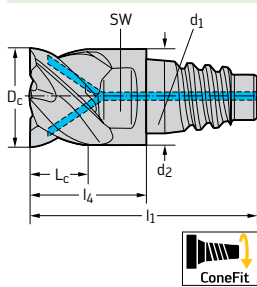
H2EC34217

Proto-max™_{Inox}



	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Outil de coupe



Désignation	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁	SW mm	Z
H2EC34217-E10-10	10	0,1	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC34217-E12-12	12	0,1	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC34217-E16-16	16	0,15	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC34217-E20-20	20	0,15	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H2EC34217-E25-25	25	0,15	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5

ConeFit

Rainurage $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

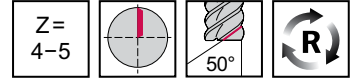
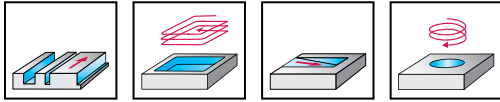
WALTER
SELECT

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

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

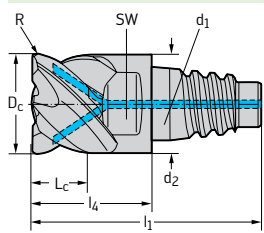
H2EC38217

Proto-max™TM Inoxy



TAA	P	M	K	N	S	H	O
		●●			●		

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁	SW mm	Z
H2EC38217-E10-10-0.5	10	0,5	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-1	10	1	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-1.5	10	1,5	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-2	10	2	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-3	10	3	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E12-12-0.5	12	0,5	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-1	12	1	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-1.5	12	1,5	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-2	12	2	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-3	12	3	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-4	12	4	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E16-16-1	16	1	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E16-16-2	16	2	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E16-16-3	16	3	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E16-16-4	16	4	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E20-20-1	20	1	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H2EC38217-E20-20-2	20	2	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H2EC38217-E20-20-4	20	4	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H2EC38217-E25-25-1	25	1	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5
H2EC38217-E25-25-2	25	2	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5
H2EC38217-E25-25-3	25	3	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5
H2EC38217-E25-25-4	25	4	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5

Rainurage $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

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

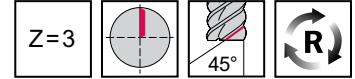
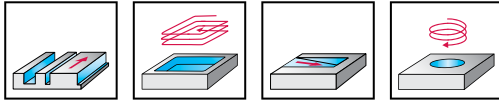
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

H6E2211

Protostar®



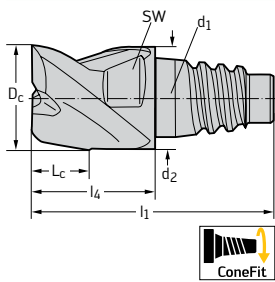
- Type Al 45



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu				●●			

Outil de coupe

Désignation	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁	SW mm	Z
H6E2211-E10-10	10	0,1	5,5	23,6	12,4	9,7	E10	8	3
H6E2211-E12-12	12	0,1	6,5	28,3	14,5	11,7	E12	10	3
H6E2211-E16-16	16	0,15	8,5	35,7	18,7	15,5	E16	12	3
H6E2211-E20-20	20	0,15	11	40,8	21,3	19,3	E20	16	3
H6E2211-E25-25	25	0,15	13,5	49,6	25,6	24,2	E25	20	3



ConeFit

Rainurage $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

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

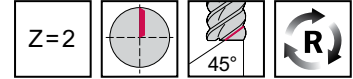
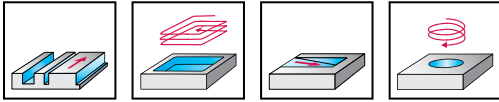
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

H6E2511

Protostar®

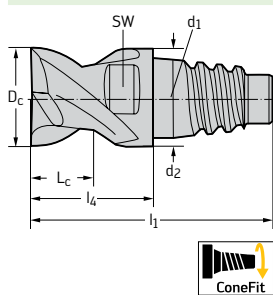


- Type AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
non revêtu				●●			

Outil de coupe



Désignation

Désignation	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁	SW mm	Z
H6E2511-E10-10	10	0,1	5,5	23,6	12,4	9,7	E10	8	2
H6E2511-E12-12	12	0,1	6,5	28,3	14,5	11,7	E12	10	2
H6E2511-E16-16	16	0,15	8,5	35,7	18,7	15,5	E16	12	2

ConeFit

Rainurage $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

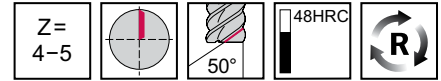
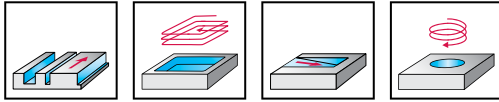
●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326

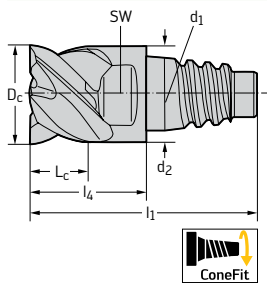


- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Désignation	D _c h10 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁	SW mm	Z	WJ30TF
MC326-10.0E4P-	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-12.0E4P-	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-16.0E4P-	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-20.0E4P-	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-25.0E5P-	25	0,15	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺

ConeFit

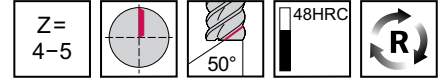
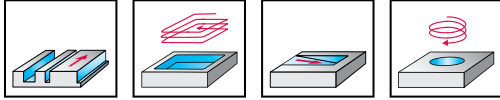
Rainurage $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC326-10.0E4P-WJ30TF

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 inch

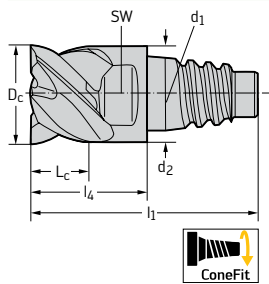


- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Désignation	D _c h9	D _c h9 inch	h ₁₁ inch	L _c inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁	SW inch	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P-	3/8"	0,3750	0,004	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	☺
MC326.12.7E4P-	1/2"	0,5000	0,006	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.15.9E4P-	5/8"	0,6250	0,006	0,335	0,61	1,406	0,736	E16	0,472	4	☺
MC326.19.1E4P-	3/4"	0,7500	0,006	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	☺
MC326.25.4E5P-	1"	1,0000	0,006	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	5	☺

ConeFit

Rainurage $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC326.12.7E4P-WJ30TF

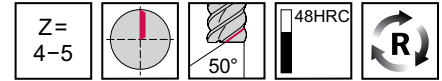
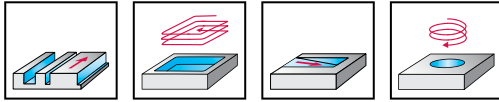
D1

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 mm

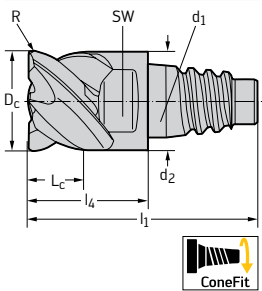


- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



ConeFit



Désignation	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁	SW mm	Z	WJ30TF
MC326-10.0E4P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-10.0E4P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-10.0E4P150-	10	1,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-10.0E4P200-	10	2	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-10.0E4P300-	10	3	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-12.0E4P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-12.0E4P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-12.0E4P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-12.0E4P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-12.0E4P300-	12	3	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-12.0E4P400-	12	4	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-16.0E4P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-16.0E4P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-16.0E4P150-	16	1,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-16.0E4P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-16.0E4P300-	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-16.0E4P400-	16	4	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-20.0E4P050-	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-20.0E4P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-20.0E4P150-	20	1,5	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-20.0E4P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-20.0E4P300-	20	3	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-20.0E4P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-25.0E5P100-	25	1	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺
MC326-25.0E5P150-	25	1,5	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺
MC326-25.0E5P200-	25	2	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺
MC326-25.0E5P300-	25	3	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺
MC326-25.0E5P400-	25	4	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺

Rainurage $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC326-10.0E4P050-WJ30TF

**WALTER
SELECT**

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

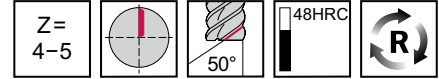
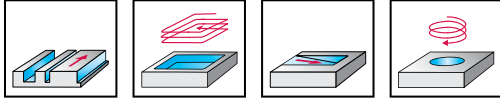
D1

Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC326 inch

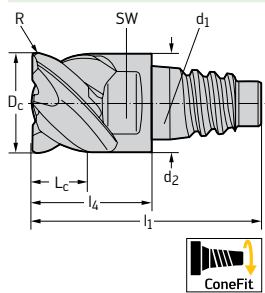


- Type N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



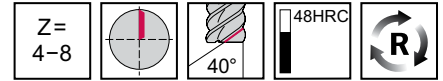
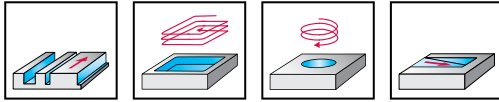
ConeFit

Désignation	D _c h9	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁	SW inch	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P038-	3/8"	0,3750	0,015	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	☺
MC326.9.53E4P076-	3/8"	0,3750	0,030	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	☺
MC326.12.7E4P038-	1/2"	0,5000	0,015	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.12.7E4P076-	1/2"	0,5000	0,030	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.12.7E4P152-	1/2"	0,5000	0,060	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.15.9E4P152-	5/8"	0,6250	0,060	0,335	0,61	1,406	0,736	E16	0,472	4	☺
MC326.19.1E4P152-	3/4"	0,7500	0,060	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	☺
MC326.19.1E4P318-	3/4"	0,7500	0,125	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	☺
MC326.25.4E5P152-	1"	1,0000	0,060	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	5	☺
MC326.25.4E5P318-	1"	1,0000	0,125	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	5	☺

Rainurage $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC326.12.7E4P038-WJ30TF

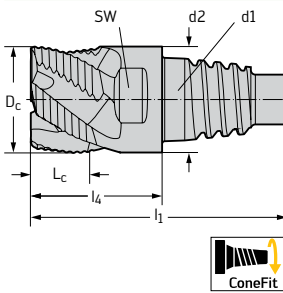
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

MC320



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Désignation	D _c h12 mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁	SW mm	Z	WJ30TF
MC320-10.0E4P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC320-10.0E5P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	5	☺
MC320-12.0E4P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC320-12.0E5P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	5	☺
MC320-16.0E6P-	16	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC320-20.0E6P-	20	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	6	☺
MC320-25.0E8P-	25	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺

ConeFit

Rainurage $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WJ30TF: MC320-10.0E4P-WJ30TF

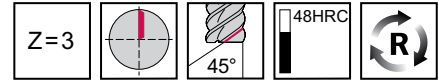
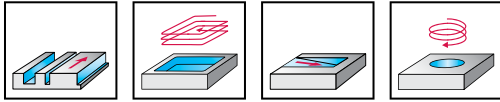
Fraise à dresser/rainurer en carbure monobloc

H3E29148

Protostar®

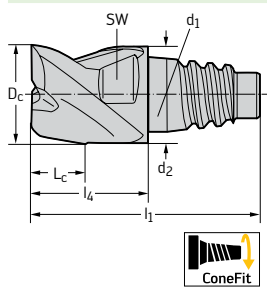


- Type 45



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●				

Outil de coupe



Désignation	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁	SW mm	Z
H3E29148-E10-10	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	3
H3E29148-E12-12	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	3
H3E29148-E16-16	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	3
H3E29148-E20-20	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	3
H3E29148-E25-25	25	0,15	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	3

ConeFit

Rainurage $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Dressage $a_e \leq 0,6 \times D_c$

D1

**WALTER
SELECT**

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

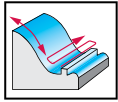
Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

H8E11118

Protostar®



- Type N 40



Z=4

40°

48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Outil de coupe		R mm	D _c h9 mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁	l ₁ mm	Z	SW mm
	Désignation									
	H8E11118-E10-10	5	10	5,5	12,4	9,7	E10	23,6	4	8
	H8E11118-E12-12	6	12	6,5	14,5	11,7	E12	28,3	4	10
	H8E11118-E16-16	8	16	8,5	18,7	15,5	E16	35,7	4	12
	H8E11118-E20-20	10	20	11	21,3	19,3	E20	40,8	4	16
	H8E11118-E25-25	12,5	25	13,5	25,6	24,2	E25	49,6	4	20

ConeFit

D1

WALTER SELECT

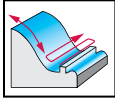
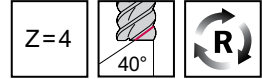
●● Application principale ● Autre application

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

Fraise à copier hémisphérique en carbure monobloc

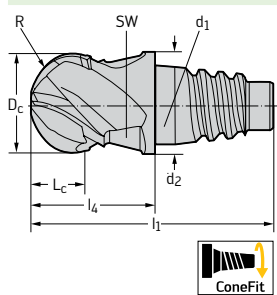
AH8E11118 inch

Protostar®



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Outil de coupe



Désignation	R inch	D _c h9 inch	L _c inch	l ₄ inch	d ₂ inch	d ₁	l ₁ inch	Z	SW inch
AH8E11118-E10-3/8	0,187	0,3750	0,209	0,488	0,364	E10	0,929	4	0,315
AH8E11118-E12-1/2	0,250	0,5000	0,276	0,575	0,484	E12	1,114	4	0,394
AH8E11118-E16-5/8	0,312	0,6250	0,335	0,736	0,61	E16	1,406	4	0,472
AH8E11118-E20-3/4	0,375	0,7500	0,413	0,839	0,728	E20	1,606	4	0,630
AH8E11118-E25-1	0,500	1,0000	0,551	1,008	0,965	E25	1,953	4	0,787

ConeFit



D1

**WALTER
SELECT**

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

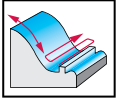
Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

H8E01118

Protostar®



- Type N 40



Z=2

40°

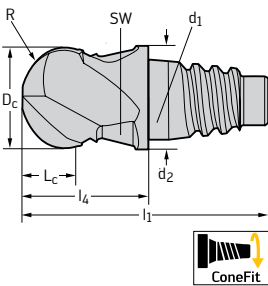
48HRC

R

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

Désignation	R mm	D _c h9 mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁	l ₁ mm	Z	SW mm
H8E01118-E10-10	5	10	5,5	12,4	9,7	E10	23,6	2	8
H8E01118-E12-12	6	12	6,5	14,5	11,7	E12	28,3	2	10
H8E01118-E16-16	8	16	8,5	18,7	15,5	E16	35,7	2	12
H8E01118-E20-20	10	20	11	21,3	19,3	E20	40,8	2	16



ConeFit

D1

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

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

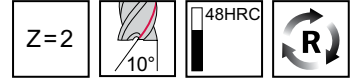
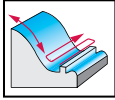
Fraises à copier hémisphériques en carbure monobloc

H1E01118

Protostar®

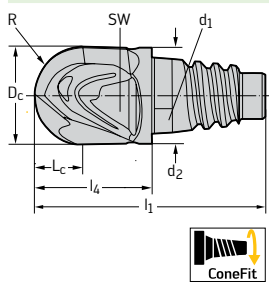


- Type N 10



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Outil de coupe



Désignation	R mm	D _c h9 mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁	l ₁ mm	Z	SW mm
H1E01118-E10-10	5	10	8	11,8	9,7	E10	23	2	6
H1E01118-E12-12	6	12	10	14	11,7	E12	27,8	2	8
H1E01118-E16-16	8	16	13	18,1	15,5	E16	35,1	2	10

ConeFit



D1

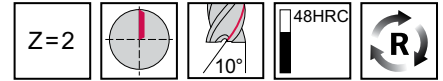
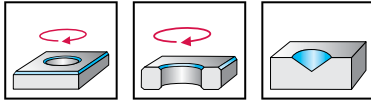
Fraise à chanfreiner 60° en carbure monobloc

H1E58518

Protostar®

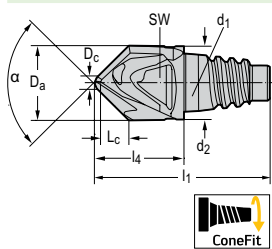


- Type Fraise à chanfreiner 60°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Désignation	D _c mm	D _a mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁ mm	Z
H1E58518-E10-10	1,5	10	7,23	9,7	23	12	6	9,7	2
H1E58518-E12-12	1,5	12	7,73	11,7	28	14	8	11,7	2

ConeFit

Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_a$

D1

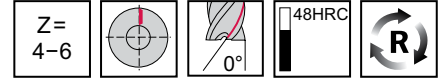
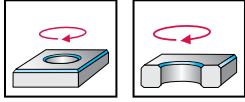
Fraise à chanfreiner 60° en carbure monobloc

H3E58518

Protostar®

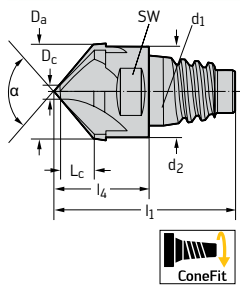


- Type Fraise à chanfreiner 60°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Désignation	D _c mm	D _a mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁ mm	Z
H3E58518-E10-10	3,5	10	5,6	9,7	24	12	8	9,7	4
H3E58518-E12-12	4,5	12	6,5	11,7	28	15	10	11,7	6

ConeFit

Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_a$

D1

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

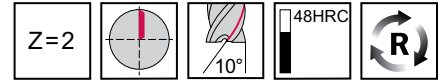
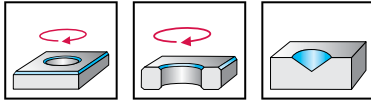
Fraise à chanfreiner 90° en carbure monobloc

H1E58318

Protostar®

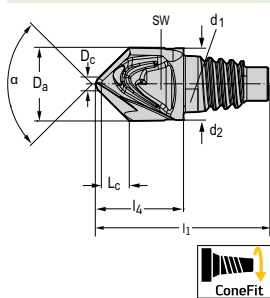


- Type Fraise à chanfreiner 90°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Désignation	D _c mm	D _a mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁ mm	Z
H1E58318-E10-10	1,5	10	4,23	9,7	23	12	6	9,7	2
H1E58318-E12-12	1,5	12	5,23	11,7	28	14	8	11,7	2
H1E58318-E16-16	1,5	16	7,23	15,5	35	18	10	15,5	2

ConeFit

Dressage a_e ≤ 0,5 x D_a

D1

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

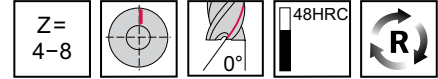
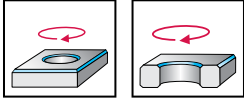
Fraise à chanfreiner 90° en carbure monobloc

H3E58318

Protostar®

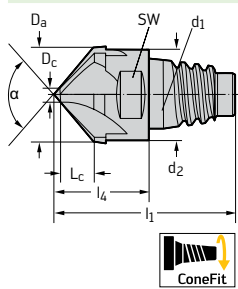


- Type Fraise à chanfreiner 90°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Désignation	D _c mm	D _a mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁ mm	Z
H3E58318-E10-10	1,5	10	4,25	9,7	24	12	8	9,7	4
H3E58318-E12-12	3	12	4,5	11,7	28	13	10	11,7	6
H3E58318-E16-16	3	16	6,5	15,5	36	17	12	15,5	8

ConeFit

Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_a$

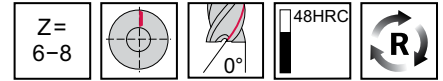
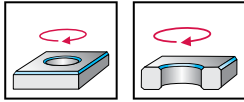
D1

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

Fraise à chanfreiner 90° en carbure monobloc

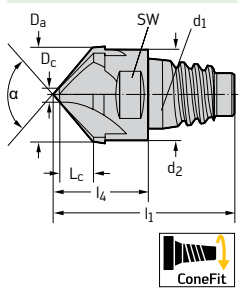
AH3E58318 inch

Protostar®



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Désignation	D _c inch	D _a inch	L _c inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	SW inch	d ₁ inch	Z
AH3E58318-E12-1/2	0,1181	0,500	0,191	0,484	1,114	0,512	0,394	0,484	6
AH3E58318-E16-5/8	0,2559	0,625	0,256	0,61	1,406	0,677	0,472	0,61	8

ConeFit

Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_c$

D1

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

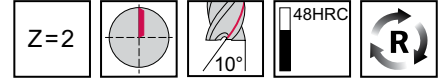
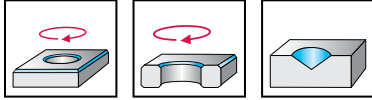
Fraise à chanfreiner 120° en carbure monobloc

H1E58118

Protostar®

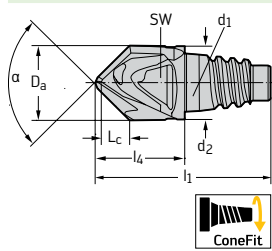


- Type Fraise à chanfreiner 120°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Désignation	D _c mm	D _a mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁ mm	Z
H1E58118-E10-10	1,5	10	2,43	9,7	23	12	6	9,7	2
H1E58118-E12-12	1,5	12	3,03	11,7	28	14	8	11,7	2

ConeFit

Dressage a_e ≤ 0,5 x D_a

D1

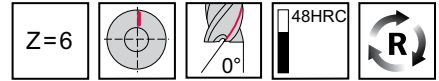
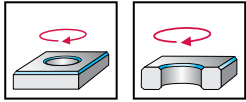
Fraise à chanfreiner 120° en carbure monobloc

H3E58118

Protostar®



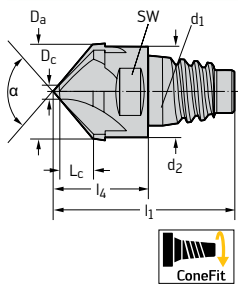
- Type Fraise à chanfreiner 120°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

Désignation	D _c mm	D _a mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁ mm	Z
H3E58118-E12-12	3	12	2,6	11,7	28	14	10	11,7	6



ConeFit

Dressage $a_e \leq 0,3 \times D_a$

D1

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

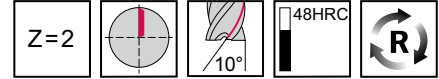
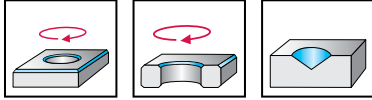
Fraise à chanfreiner 150° en carbure monobloc

H1E58018

Protostar®



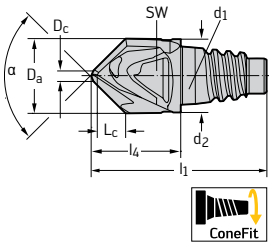
- Type Fraise à chanfreiner 150°



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Outil de coupe

Désignation	D _c mm	D _a mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁ mm	Z
H1E58018-E12-12	1,5	12	1,6	11,7	28	14	8	11,7	2



ConeFit

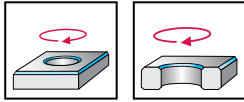
Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_a$

D1

Fraise à profiler quart de cercle en carbure monobloc

H3E68118

Protostar®



Z=4

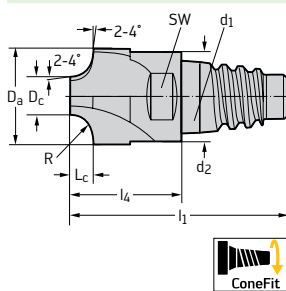
0°

48HRC

R

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	R mm	D _c mm	D _a mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁	Z
H3E68118-E10-10-1	1	5	10	1	9,7	23,6	12,4	8	E10	4
H3E68118-E10-10-2	2	5	10	2	9,7	23,6	12,4	8	E10	4
H3E68118-E10-10-3	3	4	10	3	9,7	23,6	12,4	8	E10	4
H3E68118-E12-12-3	3	5	12	3	11,7	28,3	14,5	10	E12	4
H3E68118-E16-16-4	4	6	16	4	15,5	35,7	18,7	12	E16	4
H3E68118-E16-16-5	5	6	16	5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4
H3E68118-E20-20-6	6	8	20	6	19,3	40,8	21,3	16	E20	4

D1

WALTER SELECT

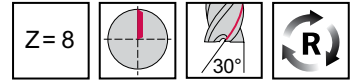
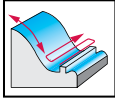
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Fraise à segment de cercle en carbure monobloc

MD838



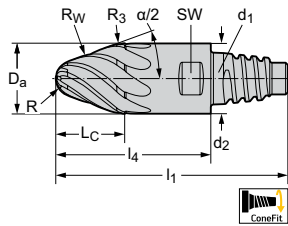
- Conique



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●	●	●	●●		
WJ30RD	●●		●				

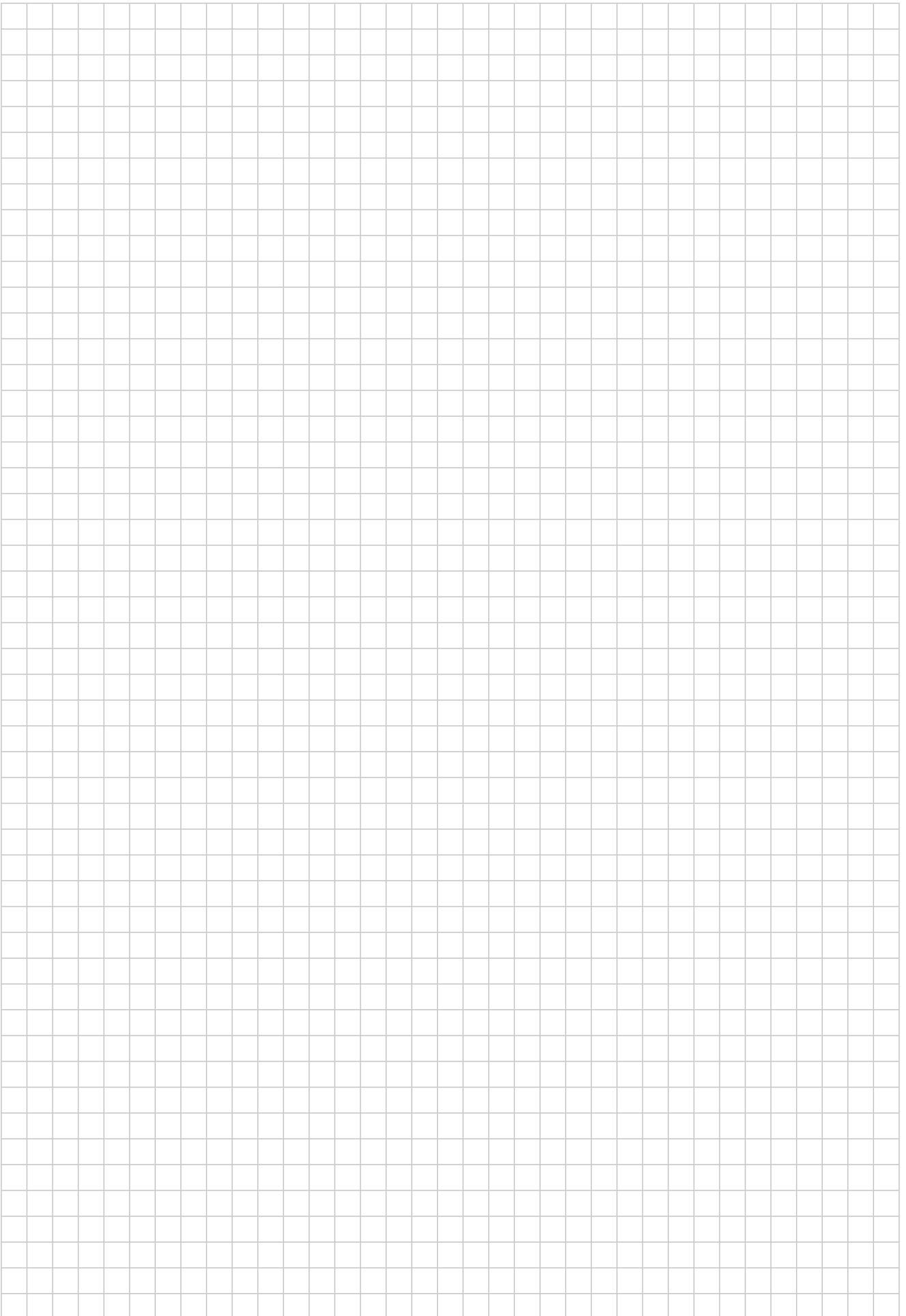
Outil de coupe

Désignation	$\alpha/2$	D_a mm	R_w mm	R_3 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	l_1 mm	Z	SW mm	WJ30RA	WJ30RD
MD838-16E8P201000-	20°	16	1.000	5	2	18,99	34,2	E16	51,2	8	12	☺	☺
MD838-16E8P301000-	20°	16	1.000	5	3	17,07	34,2	E16	51,2	8	12	☺	☺
MD838-16E8P401000-	20°	16	1.000	5	4	15,17	34,2	E16	51,2	8	12	☺	☺



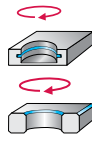
ConeFit

Exemple de commande pour la nuance WJ30RA: MD838-16E8P201000-WJ30RA



D1

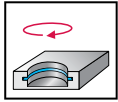
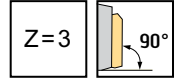
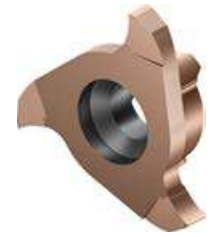
Outils de fraisage VHM avec interface modulaire


NEW
NEW
NEW
NEW


Désignation	MG545	MG520	MG515	MG510
Plage de Ø	9,7–21,7	6,7–27,7	11,7–36,7	6,7–39,7
Nombre de dents	3–6	3–6	6	3–6
Rayon de bec				
Plage de Ø	—	—	—	0,382–0,854
Nombre de dents				3–6
Rayon de bec				
Norme				
Revêtement / nuance	WMP35X	WMP35X	WMP35X	WMP35X
Queue	Interface modulaire	Interface modulaire	Interface modulaire	Interface modulaire
P Acier	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●	●	●	●
S Matériaux difficilement usinables	●	●	●	●
H Matériaux durs	●●	●●	●●	●●
O Autres				
Page dans le catalogue	D 268	D 266	D 265	D 261
Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	MG545	MG520	MG515	MG510

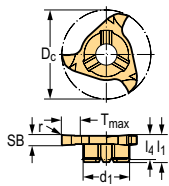
Têtes interchangeables pour le fraisage circulaire

MG510 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	●

Outil de coupe



Modular interface

Désignation	D _c mm	SB mm	r mm	T _{max} mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WMP35X
★ MG510-06.7F053050	6,7	0,5		0,6	3,75	3,25	4,8	3	☹
★ MG510-06.7F053100	6,7	1		0,6	3,85	3,35	4,8	3	☹
★ MG510-09.7F063100	9,7	1	0,1	1,5	3,93	3,35	6	3	☹
★ MG510-09.7F063150	9,7	1,5	0,2	1,5	4,08	3,5	6	3	☹
★ MG510-09.7F063200	9,7	2	0,2	1,5	4,08	3,5	6	3	☹
★ MG510-09.7F063250	9,7	2,5	0,2	1,5	4,08	3,5	6	3	☹
★ MG510-10.7F053050	10,7	0,5		2,6	3,75	3,25	4,8	3	☹
★ MG510-11.7F063300	11,7	3	0,2	2,5	4,08	3,5	6	3	☹
★ MG510-13.7F083100	13,7	1	0,1	2,5	5,35	4,5	8	3	☹
★ MG510-13.7F083150	13,7	1,5	0,2	2,5	5,35	4,5	8	3	☹
★ MG510-13.7F083200	13,7	2	0,2	2,5	5,35	4,5	8	3	☹
★ MG510-13.7F083250	13,7	2,5	0,2	2,5	5,35	4,5	8	3	☹
★ MG510-17.7F093150	17,7	1,5	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	☹
★ MG510-17.7F093200	17,7	2	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	☹
★ MG510-17.7F093250	17,7	2,5	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	☹
★ MG510-17.7F093300	17,7	3	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	☹
★ MG510-17.7F093400	17,7	4	0,2	3,5	6,6	5,7	9	3	☹
★ MG510-21.7F123100	21,7	1	0,1	4,5	6,6	5,7	12	3	☹
★ MG510-21.7F123150	21,7	1,5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☹
★ MG510-21.7F123200	21,7	2	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☹
★ MG510-21.7F123250	21,7	2,5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☹
★ MG510-21.7F123300	21,7	3	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☹
★ MG510-21.7F123350	21,7	3,5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☹
★ MG510-21.7F123400	21,7	4	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☹
★ MG510-21.7F123500	21,7	5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☹
★ MG510-27.7F143150	27,7	1,5	0,2	6,5	7,35	6,5	14,3	3	☹
★ MG510-27.7F143200	27,7	2	0,2	6,5	7,35	6,5	14,3	3	☹
★ MG510-27.7F143250	27,7	2,5	0,2	6,5	7,35	6,5	14,3	3	☹
★ MG510-27.7F143300	27,7	3	0,2	6,5	7,35	6,6	14,3	3	☹
★ MG510-27.7F143350	27,7	3,5	0,2	6,5	7,35	6,6	14,3	3	☹
★ MG510-27.7F143400	27,7	4	0,2	6,5	7,35	6,6	14,3	3	☹
★ MG510-27.7F143500	27,7	5	0,2	6,5	7,45	6,6	14,3	3	☹
★ MG510-27.7F143600	27,7	6	0,2	6,5	7,45	6,6	14,3	3	☹

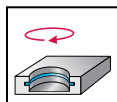
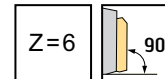
Exemple de commande pour la nuance WMP35X: MG510-06.7F053050 WMP35X

WALTER SELECT ●● Application principale ● Autre application

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

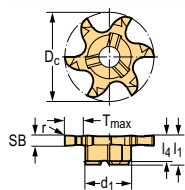
Têtes interchangeables pour le fraisage circulaire

MG510



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	●

Outil de coupe



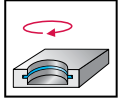
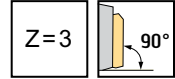
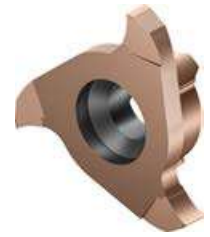
Modular interface

Désignation	D _c mm	SB mm	r mm	T _{max} mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WMP35X
★ MG510-11.7F066150	11,7	1,5	0,2	2	4,08	3,5	6	6	☹
★ MG510-11.7F066200	11,7	2	0,2	2	4,08	3,5	6	6	☹
★ MG510-15.7F086150	15,7	1,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☹
★ MG510-15.7F086200	15,7	2	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☹
★ MG510-15.7F086250	15,7	2,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☹
★ MG510-17.7F096150	17,7	1,5	0,1	4	6,6	5,75	9	6	☹
★ MG510-17.7F096200	17,7	2	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☹
★ MG510-17.7F096250	17,7	2,5	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☹
★ MG510-17.7F096300	17,7	3	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☹
★ MG510-21.7F126100	21,7	1	0,1	4,5	6,7	5,85	12	6	☹
★ MG510-21.7F126150	21,7	1,5	0,1	4,5	7,1	6,25	12	6	☹
★ MG510-21.7F126200	21,7	2	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☹
★ MG510-21.7F126250	21,7	2,5	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☹
★ MG510-21.7F126300	21,7	3	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☹
★ MG510-21.7F126400	21,7	4	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☹
★ MG510-27.7F146600	27,7	6	0,2	6,5	7,3	6,4	14,3	6	☹
★ MG510-27.7F146500	27,7	5	0,2	6,5	7,3	6,4	14,3	6	☹
★ MG510-34.7F146150	34,7	1,5	0,1	10	7,1	6,25	14,3	6	☹
★ MG510-34.7F146200	34,7	2	0,2	10	7,1	6,25	14,3	6	☹
★ MG510-34.7F146250	34,7	2,5	0,2	10	7,1	6,25	14,3	6	☹
★ MG510-34.7F146300	34,7	3	0,2	10	7,1	6,25	14,3	6	☹
★ MG510-36.7F126050	36,7	0,5		12	6,85	6	12	6	☹
★ MG510-39.7F126100	39,7	1		13,5	6,75	5,85	12	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WMP35X: MG510-11.7F066150 WMP35X

Têtes interchangeables pour le fraisage circulaire

MG510 inch



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Outil de coupe		D _c inch	SB inch	r inch	T _{max} inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WMP35X
<p>Modular interface</p>	★ MG510.09.7F063157	0,3819	0,062		0,059	0,16	0,138	0,236	3	☺
	★ MG510.11.7F063239	0,4606	0,094	0,008	0,098	0,16	0,138	0,236	3	☺
	★ MG510.13.7F083116	0,5394	0,046		0,098	0,211	0,177	0,315	3	☺
	★ MG510.13.7F083157	0,5394	0,062	0,008	0,098	0,211	0,177	0,315	3	☺
	★ MG510.13.7F083239	0,5394	0,094	0,008	0,098	0,211	0,177	0,315	3	☺
	★ MG510.15.7F083317	0,6181	0,125	0,008	0,138	0,211	0,177	0,315	3	☺
	★ MG510.17.7F093116	0,6968	0,046		0,138	0,262	0,226	0,354	3	☺
	★ MG510.17.7F093239	0,6968	0,094	0,008	0,138	0,260	0,224	0,354	3	☺
	★ MG510.17.7F093317	0,6968	0,125	0,008	0,138	0,260	0,224	0,354	3	☺
	★ MG510.21.7F123157	0,8543	0,062	0,008	0,177	0,260	0,224	0,472	3	☺
	★ MG510.21.7F123239	0,8543	0,094	0,008	0,177	0,260	0,224	0,472	3	☺
	★ MG510.21.7F123317	0,8543	0,125	0,008	0,177	0,260	0,224	0,472	3	☺
	★ MG510.21.7F123635	0,8543	0,250	0,008	0,177	0,400	0,366	0,472	3	☺

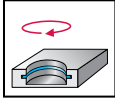
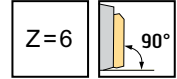
Exemple de commande pour la nuance WMP35X: MG510.09.7F063157 WMP35X

D1

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

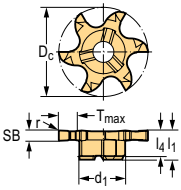
Têtes interchangeables pour le fraisage circulaire

MG510 inch



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Outil de coupe



Modular interface

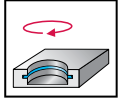
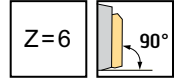
Désignation	D _c inch	SB inch	r inch	T _{max} inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WMP35X
★ MG510.21.7F126116	0,8543	0,046	0,004	0,177	0,270	0,236	0,472	6	☹
★ MG510.21.7F126157	0,8543	0,062	0,004	0,177	0,281	0,248	0,472	6	☹
★ MG510.21.7F126239	0,8543	0,094	0,008	0,177	0,278	0,244	0,472	6	☹
★ MG510.21.7F126317	0,8543	0,125	0,008	0,177	0,250	0,217	0,472	6	☹

Exemple de commande pour la nuance WMP35X: MG510.21.7F126116 WMP35X

D1

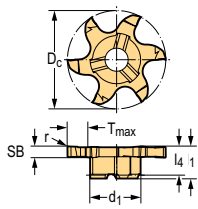
Têtes interchangeables pour le fraisage circulaire

MG515 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	●

Outil de coupe



Modular interface

Désignation	D _c mm	SB mm	r mm	T _{max} mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WMP35X
★ MG515-11.7F066150	11,7	1,5	0,2	2	4,1	3,5	6	6	☺
★ MG515-11.7F066200	11,7	2	0,2	2	4,1	3,5	6	6	☺
★ MG515-15.7F086150	15,7	1,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
★ MG515-15.7F086200	15,7	2	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
★ MG515-15.7F086250	15,7	2,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☺
★ MG515-17.7F096200	17,7	2	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☺
★ MG515-17.7F096250	17,7	2,5	0,2	4	6,65	5,75	9	6	☺
★ MG515-17.7F096300	17,7	3	0,2	4	6,65	5,75	9	6	☺
★ MG515-21.7F126200	21,7	2	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
★ MG515-21.7F126250	21,7	2,5	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
★ MG515-21.7F126300	21,7	4	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☺
★ MG515-27.7F146400	27,7	4	0,2	6,5	7,3	6,4	14,3	6	☺
★ MG515-27.7F146500	27,7	5	0,2	6,5	7,3	6,3	14,3	6	☺
★ MG515-27.7F146600	27,7	6	0,2	6,5	7,3	6,3	14,3	6	☺
★ MG515-34.7F146250	34,7	2,5	0,2	10	7,1	6,15	14,3	6	☺
★ MG515-34.7F146300	34,7	3	0,2	10	7,1	6,15	14,3	6	☺
★ MG515-36.7F126150	36,7	1,5		12	7,1	6,15	12	6	☺
★ MG515-36.7F126200	36,7	2		12	7,1	6,15	12	6	☺

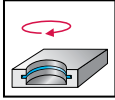
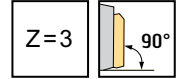
Exemple de commande pour la nuance WMP35X: MG515-11.7F066150 WMP35X

D1

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

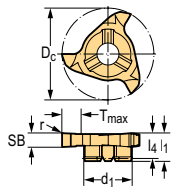
Têtes interchangeables pour le fraisage circulaire

MG520 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	●

Outil de coupe



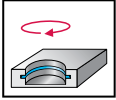
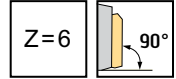
Modular interface

Désignation	D _c mm	SB mm	r mm	T _{max} mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WMP35X
★ MG520-06.7F053090	6,7	0,94		0,6	3,85	3,35	4,8	3	☹
★ MG520-06.7F053100	6,7	1,04		0,6	3,85	3,25	4,8	3	☹
★ MG520-06.7F053110	6,7	1,21		0,6	3,85	3,25	4,8	3	☹
★ MG520-09.7F063070	9,7	0,74		1,5	3,93	3,25	6	3	☹
★ MG520-09.7F063080	9,7	0,84		1,5	3,93	3,35	6	3	☹
★ MG520-09.7F063090	9,7	0,94		1,5	3,93	3,35	6	3	☹
★ MG520-09.7F063100	9,7	1,04		1,5	3,93	3,25	6	3	☹
★ MG520-09.7F063110	9,7	1,21		1,5	4,08	3,5	6	3	☹
★ MG520-09.7F063130	9,7	1,41	0,1	1,5	4,08	3,5	6	3	☹
★ MG520-09.7F063160	9,7	1,71	0,1	1,5	4,07	3,5	6	3	☹
★ MG520-17.7F093070	17,7	0,74		1,5	6,55	5,65	9	3	☹
★ MG520-17.7F093080	17,7	0,84		1,7	6,55	5,65	9	3	☹
★ MG520-17.7F093090	17,7	0,94		1,9	6,55	5,65	9	3	☹
★ MG520-17.7F093110	17,7	1,21		3,5	6,65	4,5	9	3	☹
★ MG520-17.7F093130	17,7	1,41	0,1	3,5	6,65	4,5	9	3	☹
★ MG520-17.7F093160	17,7	1,71	0,1	3,5	6,65	4,5	9	3	☹
★ MG520-21.7F123110	21,7	1,21		2,5	6,6	5,7	12	3	☹
★ MG520-21.7F123130	21,7	1,41	0,1	4,5	6,6	5,7	12	3	☹
★ MG520-21.7F123160	21,7	1,71	0,1	4,5	6,6	5,6	12	3	☹
★ MG520-21.7F123185	21,7	1,96	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☹
★ MG520-21.7F123215	21,7	2,26	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☹
★ MG520-21.7F123265	21,7	2,76	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☹
★ MG520-21.7F123315	21,7	3,26	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☹
★ MG520-21.7F123415	21,7	4,26	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☹
★ MG520-21.7F123515	21,7	5,26	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☹

Exemple de commande pour la nuance WMP35X: MG520-06.7F053090 WMP35X

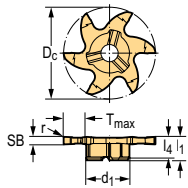
Têtes interchangeables pour le fraisage circulaire

MG520 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	●

Outil de coupe



Désignation	D _c mm	SB mm	r mm	T _{max} mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WMP35X
★ MG520-17.7F096110	17,7	1,21		4	6,6	5,75	9	6	☺
★ MG520-17.7F096130	17,7	1,41		4	6,6	5,75	9	6	☺
★ MG520-17.7F096160	17,7	1,71		4	6,6	5,75	9	6	☺
★ MG520-27.7F146185	27,7	1,96	0,2	6,5	7,25	6,35	14,3	6	☺
★ MG520-27.7F146215	27,7	2,26	0,2	6,5	7,06	6,16	14,3	6	☺

Modular interface

Exemple de commande pour la nuance WMP35X: MG520-17.7F096110 WMP35X

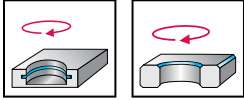
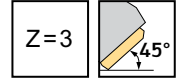
D1

WALTER SELECT

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

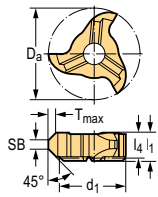
Têtes interchangeables pour le fraisage circulaire

MG545



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	●

Outil de coupe



Désignation	Da mm	SB mm	T _{max} mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WMP35X
★ MG545-09.7F063090	9,7	0,9	1	4,18	3,6	6	3	☹
★ MG545-15.7F083140	15,7	1,4	1,4	5,35	4,5	8	3	☹
★ MG545-17.7F093250	17,7	2,5	1,4	6,7	5,85	9	3	☹
★ MG545-21.7F143200	21,7	2	1,7	6,7	5,85	14,3	3	☹

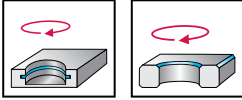
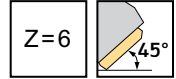
Modular interface

Exemple de commande pour la nuance WMP35X: MG545-09.7F063090 WMP35X

D1

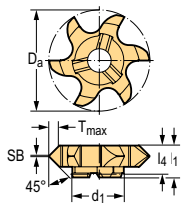
Têtes interchangeables pour le fraisage circulaire

MG545 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	●

Outil de coupe



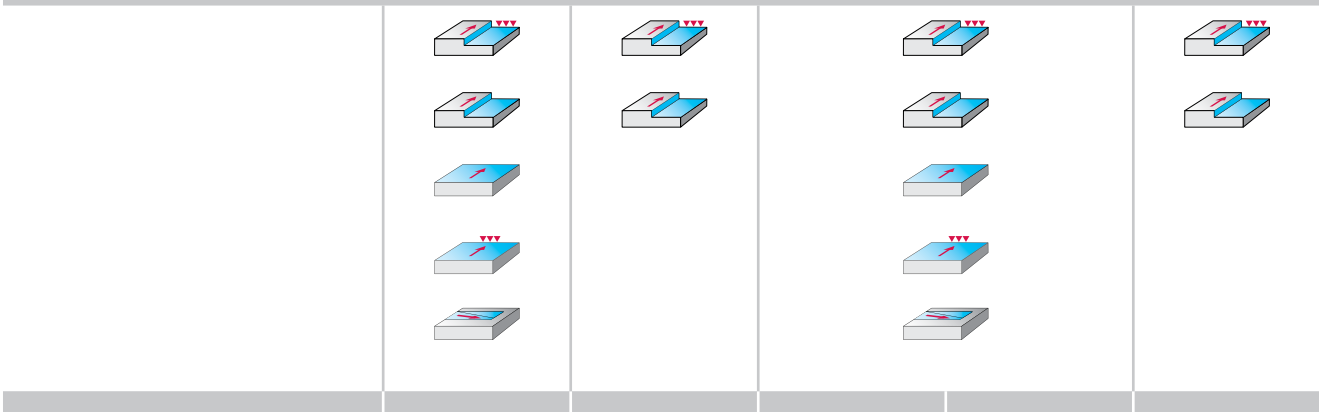
Désignation	D _a mm	SB mm	T _{max} mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WMP35X
★ MG545-09.7F066020	9,7	0,2	1,2	3,99	3,4	6	6	☺
★ MG545-13.7F086020	13,7	0,2	1,8	5,35	4,5	8	6	☺
★ MG545-17.7F096020	17,7	0,2	2,2	6,66	5,8	9	6	☺
★ MG545-21.7F146020	21,7	0,2	2	6,9	6,05	14,3	6	☺

Modular interface

Exemple de commande pour la nuance WMP35X: MG545-09.7F066020 WMP35X

D1

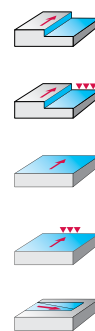
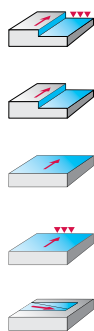
Fraise à dresser



Désignation

Plage de Ø	40-63	32-40	50-80	40-63	25-40
Nombre de dents	6	4-6	6-8	6	4-6
Rayon de bec					
Plage de Ø	—	—	—	—	—
Nombre de dents					
Rayon de bec					
Norme					
Revêtement / nuance	WP40	WP40	WP40	WKM	WKM
Queue	Attachement modulaire NCT	DIN 1835 B	Alésage cylindrique Entraînement transversal DIN 138	Attachement modulaire NCT	DIN 1835 B
P Acier	●●	●●	●●		
M Acier inoxydable					
K Fonte				●●	●●
N Métaux non ferreux					
S Matériaux difficilement usinables					
H Matériaux durs					
O Autres					
Page dans le catalogue	D 277	D 276	D 278	D 277	D 276
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	F1682	F1678	F1675	F1682	F1678

Fraise à dresser



NEW

NEW

NEW

NEW



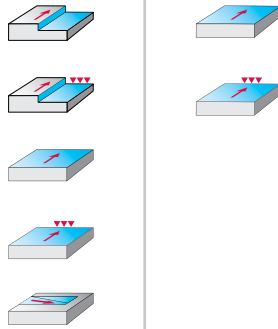
Désignation		MP271 F0	MP270 F0	MP260 F0	MP170 F0
Plage de Ø	50-80	16-25	4-25	16-20	16-25
Nombre de dents	6-8	3	2-3	2-3	3-4
Rayon de bec		0,4	0,1-3	0,2	0,2
Plage de Ø	—	—	—	—	—
Nombre de dents					
Rayon de bec					
Norme					
Revêtement / nuance	WKM	WDN20	WDN20	WDN20	WDN20
Queue	Alésage cylindrique Entraînement transversal DIN 138	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	ScrewFit	DIN 6535 HA
P Acier					
M Acier inoxydable					
K Fonte	●●				
N Métaux non ferreux		●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables					
H Matériaux durs					
O Autres		●	●	●	●
Page dans le catalogue	D 278	D 279	D 280	D 281	D 282
Code QR					
www.walter-tools.com/woc/	F1675	MP271	MP270	MP260	MP170

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

D1

Fraise à dresser



NEW

NEW



Désignation	MP160 F0	MP060 F0
Plage de Ø	20–40	40,6–125,6
Nombre de dents	4	10–22
Rayon de bec	0,2	—
Plage de Ø	—	—
Nombre de dents		
Rayon de bec		
Norme		
Revêtement / nuance	WDN20	WDN20
Queue	ScrewFit	Alésage cylindrique Entraînement transversal DIN 138
P Acier		
M Acier inoxydable		
K Fonte		
N Métaux non ferreux	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables		
H Matériaux durs		
O Autres	●	●
Page dans le catalogue	D 283	D 284
Code QR		
www.walter-tools.com/woc/	MP160	MP060

D1

Fraises à mises rapportées en PCD, céramique, métal dur



NEW



Désignation **MP470 F0**

Plage de Ø 4–16

Nombre de dents 2

Rayon de bec 2–8

Plage de Ø —

Nombre de dents

Rayon de bec

Norme

Revêtement / nuance WDN20

Queue DIN 6535 HA

P Acier

M Acier inoxydable

K Fonte

N Métaux non ferreux

S Matériaux difficilement usinables

H Matériaux durs

O Autres

●●

●

Page dans le catalogue D 285

Code QR



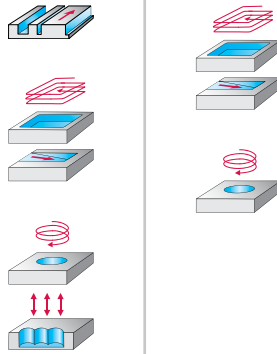
www.walter-tools.com/woc/

MP470

WALTER SELECT

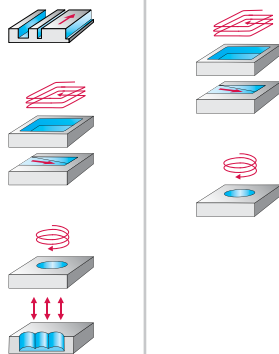
●● Application principale ● Autre application

Fraises à mises rapportées en PCD, céramique, métal dur



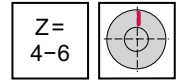
Désignation	MC275	MC075	
Plage de Ø	8-12	8-12	
Nombre de dents	4-6	4	
Rayon de bec	1	1-1,5	
Plage de Ø	—	—	
Nombre de dents			
Rayon de bec			
Norme	PWZ-NORM	PWZ-NORM	
Revêtement / nuance	WIS10	WIS10	
Queue	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	
P Acier			
M Acier inoxydable			
K Fonte			
N Métaux non ferreux			
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	
H Matériaux durs			
O Autres			
Page dans le catalogue	D 286	D 287	
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	MC275	MC075	

Fraises à mises rapportées en PCD, céramique, métal dur

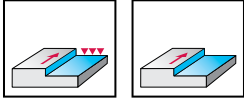


Désignation	MC275	MC075	
Plage de Ø	12-25	16-25	
Nombre de dents	4-8	4	
Rayon de bec	1-1,5	2-3	
Plage de Ø	—	—	
Nombre de dents			
Rayon de bec			
Norme	PWZ-NORM	PWZ-NORM	
Revêtement / nuance	WIS10	WIS10	
Queue	ConeFit	ConeFit	
P Acier			
M Acier inoxydable			
K Fonte			
N Métaux non ferreux			
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	
H Matériaux durs			
O Autres			
Page dans le catalogue	D 288	D 289	
Code QR			
www.walter-tools.com/woc/	MC275	MC075	

Fraises à dresser hélicoïdales brasées

F1678 mm


– Arêtes de coupe brasées



	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●						

Outil de coupe

	Désignation	D_c js16 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	kg
	F1678.W.025.Z04.50.K	25	0,5	50	68	125	25	4	0,41
	F1678.W.032.Z04.50.K	32	0,5	50	69	130	32	4	0,69
	F1678.W.032.Z04.50.P	32	0,5	50	69	130	32	4	0,68
	F1678.W.040.Z06.63.K	40	0,8	63	84	145	32	6	0,97
	F1678.W.040.Z06.63.P	40	0,8	63	84	145	32	6	1,02

DIN 1835 B

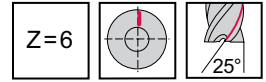
D1

**WALTER
SELECT**

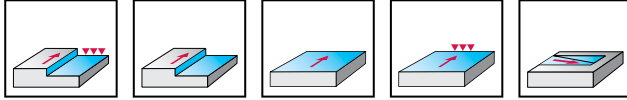
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹️

Fraises à dresser hélicoïdales brasées

F1682



- Arêtes de coupe brasées

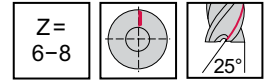


	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●						

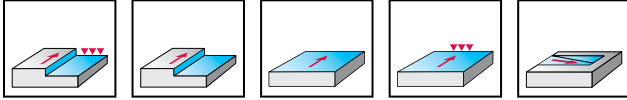
Outil de coupe		D _c js16 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	kg
	Désignation								
	F1682.N6.040.Z06.63.K	40	0,8	63	120	136	63	6	1,27
	F1682.N6.040.Z06.63.P	40	0,8	63	120	136	63	6	1,31
	F1682.N8.050.Z06.80.P	50	0,8	80	135	153	80	6	2,32
	F1682.N8.063.Z06.100.K	63	0,8	100	150	168	80	6	3,36
F1682.N8.063.Z06.100.P	63	0,8	100	150	168	80	6	3,37	

Modular NCT adaptor

Fraises à dresser hélicoïdales brasées

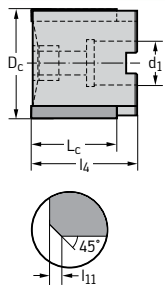
F1675 mm


- Arêtes de coupe brasées



	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●						

Outil de coupe

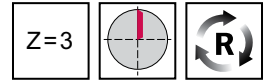
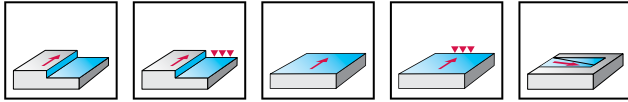


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c js16 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	kg
F1675.B.050.Z06.40.K	50	0,8	40	50	22	6	0,51
F1675.B.050.Z06.40.P	50	0,8	40	50	22	6	0,51
F1675.B.063.Z06.50.K	63	0,8	50	63	27	6	0,96
F1675.B.063.Z06.50.P	63	0,8	50	63	27	6	0,9
F1675.B.080.Z08.50.K	80	1	50	63	32	8	1,67
F1675.B.080.Z08.50.P	80	1	50	63	32	8	1,7

Fraises à percer-rainurer PCD

MP271



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	r mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	z	kg	WDN20
	★ MP271-016A03P	16	0,4	30	100	47,6	16	3	0,25	☹
	★ MP271-020A03A	20	0,4	30	100	47,7	20	3	0,43	☹
	★ MP271-025A03S	25	0,4	30	100	41,5	25	3	0,68	☹

DIN 6535 HA

Exemple de commande pour la nuance WDN20: MP271-016A03P WDN20

D1

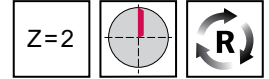
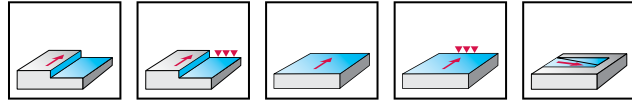
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Fraises à percer-rainurer PCD

MP270



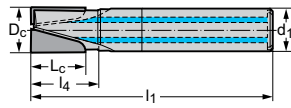
- Queue en carbure monobloc



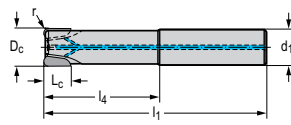
	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Outil de coupe

Désignation	D _c mm	r mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	kg	WDN20
★ MP270-004A02A	4	0,1	6	52	12	6	2	0,02	☹
★ MP270-005A02B	5	0,1	8	55	15	6	2	0,03	☹
★ MP270-006A02L	6	0,2	8	60	20	6	2	0,02	☹
★ MP270-008A02L	8	0,2	10	70	15	8	2	0,04	☹
★ MP270-010A02L	10	0,2	12	80	17	10	2	0,09	☹
★ MP270-012A02B	12	0,2	16	80	21	12	2	0,12	☹
★ MP270-016A02B	16	0,2	20	90	25	16	2	0,22	☹
★ MP270-016A03B	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	☹
★ MP270-020A03B	20	0,2	20	100	48,5	20	3	0,4	☹
★ MP270-012A03B	12	2	8	83	35,5	12	3	0,13	☹
★ MP270-016A03P	16	2	12	100	49,5	16	3	0,28	☹
★ MP270-020A03P	20	3	14	120	67,5	20	3	0,52	☹
★ MP270-025A03L	25	3	18	140	81,5	25	3	0,93	☹



DIN 6535 HA



DIN 6535 HA

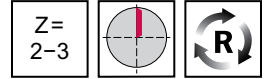
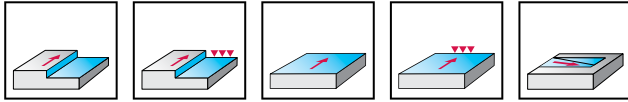
Exemple de commande pour la nuance WDN20: MP270-004A02A WDN20

D1

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

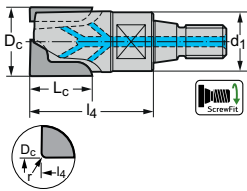
Fraises à percer-rainurer PCD

MP260 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Outil de coupe



Désignation	D _c mm	r mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁	Z	kg	WDN20
★ MP260-016T02P	16	0,2	15	30	T14	2	0,23	☹
★ MP260-016T03P	16	0,2	15	30	T14	3	0,03	☹
★ MP260-020T03P	20	0,2	18	30	T18	3	0,05	☹

ScrewFit

Prééquilibrée à G6,3 à n = 16 000 tr/min | Exemple de commande pour la nuance WDN20: MP260-016T02P WDN20

D1

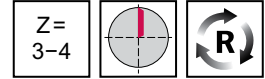
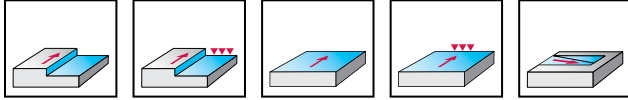
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = 😊 → moyennes = 😐 → défavorables = ☹

Fraise à dresser PCD

MP170



- Queue en carbure monobloc



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	r mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	kg	WDN20
	★ MP170-016A03B	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	☹
	★ MP170-020A04B	20	0,2	20	100	48,5	20	4	0,42	☹
	★ MP170-025A04S	25	0,2	20	100	42,5	25	4	0,62	☹

DIN 6535 HA

Exemple de commande pour la nuance WDN20: MP170-016A03B WDN20

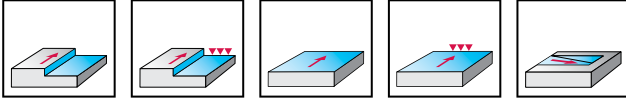
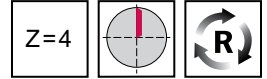
D1

**WALTER
SELECT**

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

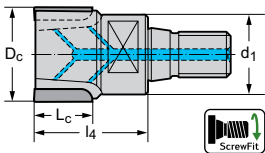
Fraise à dresser PCD

MP160 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Outil de coupe



ScrewFit

Désignation	D _c mm	r mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁	Z	kg	WDN20
★ MP160-020T04P	20	0,2	18	30	T18	4	0,05	☹
★ MP160-025T04P	25	0,2	20	35	T22	4	0,11	☹
★ MP160-032T04P	32	0,2	20	40	T28	4	0,39	☹
★ MP160-040T04P	40	0,2	20	40	T36	4	0,37	☹

Prééquilibrée à G6,3 à n = 16 000 tr/min | Exemple de commande pour la nuance WDN20: MP160-020T04P WDN20

D1

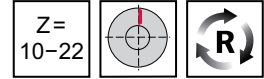
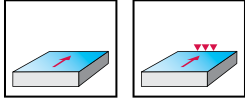
●● Application principale ● Autre application
 L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Fraise à surfacer PCD

MP060 mm

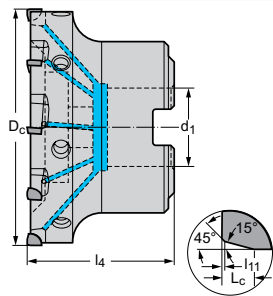


- $\kappa = 75^\circ$ jusqu'à $L_c = 1,1$ mm



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Outil de coupe



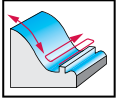
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	h ₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁ mm	z	kg	WDN20
★ MP060-040B10P	40	0,1	1,1	40	16	10	0,4	☹
★ MP060-050B12P	50	0,1	1,1	40	22	12	0,6	☹
★ MP060-063B14P	63	0,1	1,1	40	22	14	0,5	☹
★ MP060-080B16P	80	0,1	1,1	50	27	16	1	☹
★ MP060-100B18P	100	0,1	1,1	50	32	18	1,5	☹
★ MP060-125B22P	125	0,1	1,1	63	40	22	3,2	☹

Prééquilibrée à G6,3 à n = 16 000 tr/min | Exemple de commande pour la nuance WDN20: MP060-040B10P WDN20

PCD ball-nose copy milling cutters

MP470 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Outil de coupe		D _c mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WDN20
<p>DIN 6535 HA</p>	★ MP470-004A02A	4	2	4	12,6	55	6	2	☹
	★ MP470-006A02A	6	3	6	16,7	55	6	2	☹
	★ MP470-008A02P	8	4	6	27	65	8	2	☹
	★ MP470-010A02S	10	5	8	22,5	65	10	2	☹
	★ MP470-012A02S	12	6	10	18	65	12	2	☹
	★ MP470-016A02S	16	8	14	29,5	80	16	2	☹

Exemple de commande pour la nuance WDN20: MP470-004A02A WDN20

D1

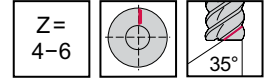
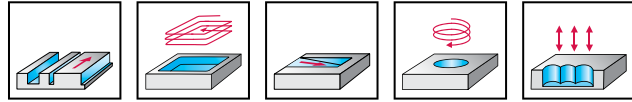
WALTER SELECT	●● Application principale ● Autre application L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹
--------------------------	--

Fraise à dresser/rainurer en céramique

MC275 mm



- Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Outil de coupe

Désignation	D _c h12 mm	R mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WIS10
MC275-08.0A4P100C-	8	1	19	7,6	67	31	8	4	☺
MC275-10.0A4P100C-	10	1	22	9,5	75	35	10	4	☺
MC275-12.0A4P100C-	12	1	26	11,4	82	37	12	4	☺
MC275-12.0A6P100C-	12	1	26	11,4	82	37	12	6	☺

DIN 6535 HA

Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Rainurage $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WIS10: MC275-08.0A4P100C-WIS10

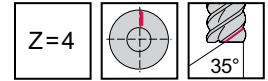
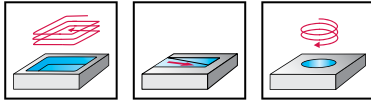
D1

Fraise à dresser/rainurer en céramique

MC075 mm



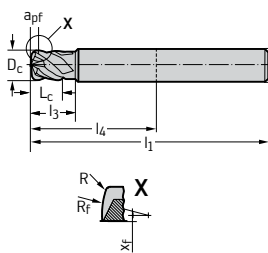
– Grande longueur



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Outil de coupe

Désignation	a _{pf} mm	D _c h12 mm	x _f mm	R _f mm	R _{ers} mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WIS10
MC075-08.0A4P100C-	0,25	8	0,78	12	1,226	1	7	19	67	31	8	4	☺
MC075-10.0A4P150C-	0,3	10	0,8	15	1,773	1,5	7	22	75	35	10	4	☺
MC075-12.0A4P150C-	0,4	12	1	18	1,875	1,5	7	26	82	37	12	4	☺



DIN 6535 HA

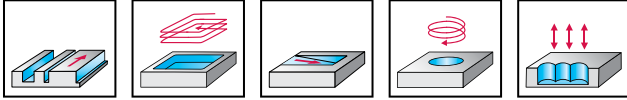
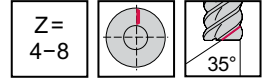
Dressage a_e ≤ 0,5 x D_c | Exemple de commande pour la nuance WIS10: MC075-08.0A4P100C-WIS10

D1

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

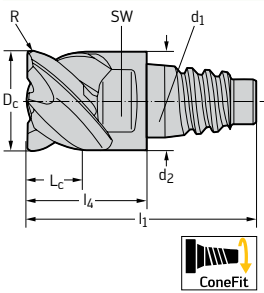
Fraise à dresser/rainurer en céramique

MC275 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Outil de coupe



ConeFit

Désignation	D _c h12 mm	R mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁	SW mm	Z	WIS10
MC275-12.0E4P100-	12	1	11,7	32,6	18,8	E12	10	4	☺
MC275-12.0E6P100-	12	1	11,7	32,6	18,8	E12	10	6	☺
MC275-16.0E6P150-	16	1,5	15,5	42,7	25,7	E16	12	6	☺
MC275-16.0E8P150-	16	1,5	15,5	42,7	25,7	E16	12	8	☺
MC275-20.0E6P150-	20	1,5	19,3	47,8	28,3	E20	16	6	☺
MC275-20.0E8P150-	20	1,5	19,3	47,8	28,3	E20	16	8	☺
MC275-25.0E6P150-	25	1,5	24,2	56,6	32,6	E25	20	6	☺
MC275-25.0E8P150-	25	1,5	24,2	56,6	32,6	E25	20	8	☺

Dressage $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WIS10: MC275-12.0E4P100-WIS10

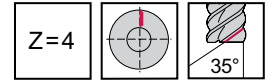
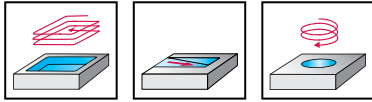
D1

**WALTER
SELECT**

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

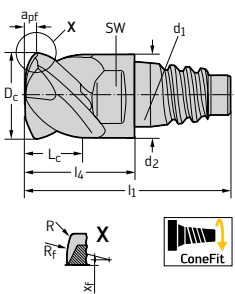
Fraise à dresser/rainurer en céramique

MC075 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Outil de coupe



Désignation	apf mm	D _c h12 mm	x _f mm	R _f mm	R _{ers} mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁	Z	WIS10
MC075-16.0E4P200-	0,5	16	1,5	24	2,465	2	9	42,7	25,7	12	E16	4	☺
MC075-20.0E4P200-	0,65	20	2,2	30	2,607	2	9	47,8	28,3	16	E20	4	☺
MC075-25.0E4P300-	0,75	25	2,8	36	3,687	3	9	56,6	32,6	20	E25	4	☺

ConeFit

Dressage $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Exemple de commande pour la nuance WIS10: MC075-16.0E4P200-WIS10

D1

**WALTER
SELECT**

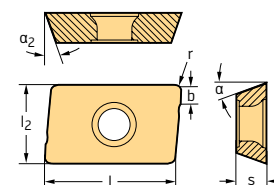
●● Application principale ● Autre application
L'outil optimal pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹



Rhombiques positives

ADGT / ADHT / ADKT

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

	Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	α ₂	b mm	P				M				K				N		S				
										HC				HC				HC				HC	HW	HC				
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G		
	ADGT0803PER-D51	G	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺						☺	
	ADGT1204PER-D51	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺						☺	
	ADGT1606PER-D51	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺						☺	
	ADGT1807PER-D51	G	2	7,94	19	1,2	15°	17°	1,8		☺																	
	ADGT1204PER-D56	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☺		☺	☺						☺	☺	☺						☺	
	ADGT1606PER-D56	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺						☺	
	ADGT1807PER-D56	G	2	7,94	19	1,2	15°	17°	1,8		☺		☺														☺	
	ADGT10T330R-D67	G	2	3,8	11,3	3	15°	15°	0,8				☺														☺	
	ADGT10T3PER-D67	G	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	
	ADGT120416R-D67	G	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1		☺		☺														☺	
	ADGT1204PER-D67	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2				☺								☺							☺
	ADGT160616R-D67	G	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1				☺															☺
	ADGT1606PER-D67	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6		☺	☺	☺	☺							☺							☺
	ADGT0803PER-F56	G	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2				☺	☺	☺	☺											☺	
	ADGT120404R-F56	G	2	4,76	13,6	0,4	15°	20°	1,2				☺														☺	
	ADGT120430R-F56	G	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8				☺														☺	
	ADGT120440R-F56	G	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4				☺														☺	
	ADGT1204PER-F56	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2				☺	☺														☺
	ADGT160612R-F56	G	2	6,15	17,5	1,2	15°	20°	1,6				☺															☺
	ADGT160616R-F56	G	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4				☺															☺
	ADGT160620R-F56	G	2	6,15	17,5	2	15°	20°	1,4				☺															☺
	ADGT160632R-F56	G	2	6,15	17,5	3,2	15°	20°	1,2				☺															☺
	ADGT160640R-F56	G	2	6,15	17,5	4	15°	20°	1				☺															☺
	ADGT1606PER-F56	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6				☺	☺														☺
	ADGT10T3PER-G77	G	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2				☺	☺	☺	☺											☺	
	ADGT1204PER-G77	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2				☺														☺	
	ADGT1606PER-G77	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,2				☺														☺	
	ADHT0803PEL-G88	H	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2																		☺	
	ADHT0803PER-G88	H	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2																		☺	
	ADHT10T3PER-G88	H	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2																		☺	
	ADHT120416L-G88	H	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1																			☺
	ADHT120416R-G88	H	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1																			☺
	ADHT120430L-G88	H	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8																			☺
	ADHT120440R-G88	H	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4																			☺
	ADHT1204PEL-G88	H	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2																			☺
	ADHT1204PER-G88	H	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2																			☺
	ADHT160616L-G88	H	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4																			☺
	ADHT160616R-G88	H	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4																			☺
	ADHT1606PEL-G88	H	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6																			☺
	ADHT1606PER-G88	H	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6																			☺

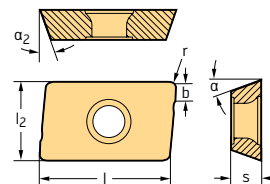
Exemple de commande pour la nuance WKP25S: ADGT0803PER-D51 WKP25S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35G: ADGT0803PER-D51 WKP35G

HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu


Rhombiques positives

ADGT / ADHT / ADKT

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	α ₂	b mm	P				M			K				N		S				
									HC				HC			HC				HC	HW	HC				
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
 ADKT0803PEL-F56	K	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2		☉	☉	☉			☉			☉	☉	☉	☉					☉
ADKT0803PER-F56	K	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	☉	☉	☉			☉	☉		☉	☉	☉	☉						☉
ADKT10T3PER-F56	K	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2		☉	☉	☉			☉			☉	☉	☉						☉
ADKT1204PEL-F56	K	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2		☉	☉	☉			☉			☉	☉	☉						☉
ADKT1204PER-F56	K	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☉	☉	☉			☉	☉		☉	☉	☉	☉						☉
ADKT1606PEL-F56	K	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6		☉	☉	☉			☉			☉	☉	☉						☉
ADKT1606PER-F56	K	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☉	☉	☉			☉	☉		☉	☉	☉	☉						☉

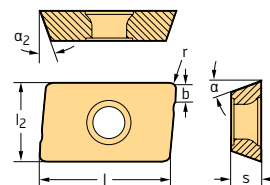
Exemple de commande pour la nuance WKP25S: ADGT0803PER-D51 WKP25S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35G: ADGT0803PER-D51 WKP35G

HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu


Rhombiques positives

ADMT

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	α ₂	b mm	P				M			K				S						
									HC				HC			HC				HC	HC	HC				
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	
 ADMT080304R-D56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉
ADMT120408R-D56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉
ADMT160608R-D56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉
ADMT180712R-D56	M	2	7,04	19	1,2	15°	17°	1,8	☉	☉	☉	☉				☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉

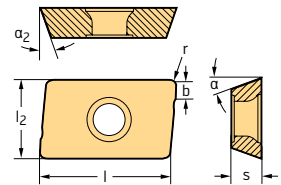
Exemple de commande pour la nuance WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15
 Exemple de commande pour la nuance WKP25S: ADMT080304R-D56 WKP25S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35G: ADMT080304R-D56 WKP35G

HC = carbure revêtu



Rhombiques positives

ADMT

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	α ₂	b mm	P				M				K				S						
									HC				HC				HC				HC						
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WK25G	WK25S	WK35G	WK35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G		
 ADMT080302R-F56	M	2	3,35	9,52	0,2	15°	20°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	
ADMT080304L-F56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT080304R-F56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT080308L-F56	M	2	3,35	9,52	0,8	15°	20°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT080308R-F56	M	2	3,35	9,52	0,8	15°	20°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT080312R-F56	M	2	3,35	9,52	1,2	15°	20°	1	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT080316R-F56	M	2	3,35	9,52	1,6	15°	20°	1	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT080320R-F56	M	2	3,35	9,52	2	15°	20°	1	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT10T304R-F56	M	2	3,8	11,3	0,4	15°	15°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT10T308R-F56	M	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT10T312R-F56	M	2	3,8	11,3	1,2	15°	15°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT10T316R-F56	M	2	3,8	11,3	1,6	15°	15°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT10T320R-F56	M	2	3,8	11,3	2	15°	15°	1	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT10T325R-F56	M	2	3,8	11,3	2,5	15°	15°	1	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT10T330R-F56	M	2	3,8	11,3	3	15°	15°	0,8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT10T332R-F56	M	2	3,8	11,3	3,2	15°	15°	0,8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT120404R-F56	M	2	4,76	13,6	0,4	15°	20°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT120408L-F56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT120408R-F56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT120412R-F56	M	2	4,76	13,6	1,2	15°	20°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT120416L-F56	M	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT120416R-F56	M	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT120420R-F56	M	2	4,76	13,6	2	15°	20°	1	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT120425L-F56	M	2	4,76	13,6	2,5	15°	20°	0,8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT120425R-F56	M	2	4,76	13,6	2,5	15°	20°	0,8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT120430L-F56	M	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT120430R-F56	M	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT120432R-F56	M	2	4,76	13,6	3,2	15°	20°	0,8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT120440L-F56	M	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT120440R-F56	M	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT160608L-F56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT160608R-F56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT160612R-F56	M	2	6,15	17,5	1,2	15°	20°	1,6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT160616L-F56	M	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT160616R-F56	M	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT160620R-F56	M	2	6,15	17,5	2	15°	20°	1,4	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT160625L-F56	M	2	6,15	17,5	2,5	15°	20°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT160625R-F56	M	2	6,15	17,5	2,5	15°	20°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT160630L-F56	M	2	6,15	17,5	3	15°	20°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
 ADMT160630R-F56	M	2	6,15	17,5	3	15°	20°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT160632R-F56	M	2	6,15	17,5	3,2	15°	20°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT160640L-F56	M	2	6,15	17,5	4	15°	20°	1	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT160640R-F56	M	2	6,15	17,5	4	15°	20°	1	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT160650R-F56	M	2	6,15	17,5	5	15°	20°		☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT160660R-F56	M	2	6,15	17,5	6	15°	20°		☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
ADMT180712R-F56	M	2	7,04	19	1,2	15°	17°	1,8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞

Exemple de commande pour la nuance WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15
 Exemple de commande pour la nuance WKP25S: ADMT080304R-D56 WKP25S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35G: ADMT080304R-D56 WKP35G

HC = carbure revêtu

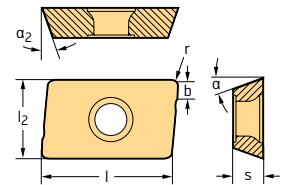
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☞ → moyennes = ☞ → défavorables = ☞

☞ ☞ ☞ / * = Nouveautés au sein de la gamme

Rhombiques positives

ADMT

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	α ₂	b mm	P				M				K				S						
									HC				HC				HC				HC						
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G		
ADMT080304R-G56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2			☺	☺				☺										☺	
ADMT10T308R-G56	M	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2	☺			☺	☺								☺						☺
ADMT120408R-G56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☺	☺	☺	☺									☺	☺					☺
ADMT160608R-G56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☺	☺	☺	☺									☺	☺					☺

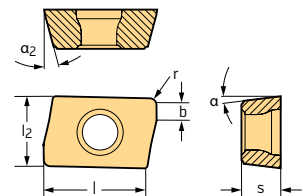
Exemple de commande pour la nuance WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15
 Exemple de commande pour la nuance WKP25S: ADMT080304R-D56 WKP25S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35G: ADMT080304R-D56 WKP35G

HC = carbure revêtu

Rhombiques positives

ACGT / ACMT

Tiger-tec® Gold



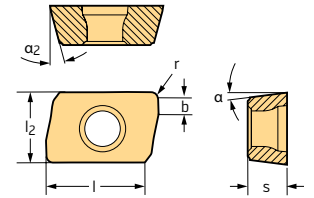
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	α	α ₂	b mm	P				M				K				N		S			
										HC				HC				HC				HC		HW		HC	
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G		
ACGT060204R-G65	G	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9				☺	☺	☺	☺										☺	☺
ACGT060204R-M85	G	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9														☺	☺			
ACMT060202R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,2	7°	15°	1		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺
ACMT060204R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺										☺
ACMT060208R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,8	7°	15°	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺						☺
ACMT060212R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	1,2	7°	15°	0,6		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺						☺
ACMT060216R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	1,6	7°	15°	0,1		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺						☺
ACMT060204R-K55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9		☺		☺	☺	☺	☺											☺

Exemple de commande pour la nuance WSM35G: ACGT060204R-G65 WSM35G

HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

Rhombiques positives
BCGT / BCHT / BCMT
Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	l ₂ mm	s mm	l mm	r mm	α	α ₂	b mm	P			M			K			N			S					
										HC			HC			HC			HC			HC			HC		
										WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP255	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WDN20	WSM35G	WSM45X	WSP45G
BCGT090304R-G55	G	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕									⊕	⊕	⊕		
BCGT120408R-G55	G	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕									⊕	⊕	⊕		
BCGT160508R-G55	G	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								⊕	⊕	⊕		
BCGT090304R-K85	G	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2									⊕	⊕								
BCHT120404R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	0,4	7°	15°	1,7									⊕	⊕								
BCHT120408R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3									⊕	⊕								
BCHT120412R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	1,2	7°	15°	1,2									⊕	⊕								
BCHT120416R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	1,6	7°	15°	1,1									⊕	⊕								
BCHT120420R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	2	7°	15°	1,2									⊕	⊕								
BCHT120425R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	2,5	7°	15°	1									⊕	⊕								
BCHT120430R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	3	7°	15°	0,7									⊕	⊕								
BCHT120440R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	4	7°	15°	0,4									⊕	⊕								
BCHT160508R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2									⊕	⊕								
BCHT160512R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	1,2	7°	15°	1,7									⊕	⊕								
BCHT160516R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,7									⊕	⊕								
BCHT160520R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	2	7°	15°	1,5									⊕	⊕								
BCHT160525R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	2,5	7°	15°	1,4									⊕	⊕								
BCHT160530R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2									⊕	⊕								
BCHT160540R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	4	7°	15°	1,1									⊕	⊕								
BCMT090304R-F55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								⊕	⊕	⊕		
BCMT120408R-F55	M	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								⊕	⊕	⊕		
BCMT160508R-F55	M	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕								⊕	⊕	⊕		

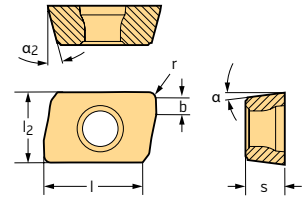
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: BCGT090304R-G55 WKP35G

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu
DP = diamant polycristallin

Rhombiques positives

BCGT / BCGT / BCMT

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	l_2 mm	s mm	l mm	r mm	α	α_2	b mm	P				M			K			N			S						
										HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HW	DP	HC	HC	HC								
										WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WKN10	WDN20	WSM35G	WSM45X	WSP45G		
BCMT090302R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,2	7°	15°	1,4		⊗	⊗	⊗						⊗	⊗	⊗					⊗	⊗	⊗	
BCMT090304R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	⊕	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊕	⊗	⊗	⊗					⊗	⊗	⊗		
BCMT090308R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,8	7°	15°	0,8	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗										⊗	⊗	⊗	
BCMT090312R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	1,2	7°	15°	0,4	⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗						⊗	⊗	
BCMT090316R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	1,6	7°	15°	0,4	⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗						⊗	⊗	
BCMT090320R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	2	7°	15°	0,4	⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗						⊗	⊗	
BCMT120404R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	0,4	7°	15°	1,3	⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗						⊗	⊗	
BCMT120408R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	⊕	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗						⊗	⊗	⊗	
BCMT120412R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	1,2	7°	15°	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗						⊗	⊗	
BCMT120416R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	1,6	7°	15°	1,1	⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗						⊗	⊗	
BCMT120420R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	2	7°	15°	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗						⊗	⊗	
BCMT120425R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	2,5	7°	15°	1	⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗						⊗	⊗	
BCMT120430R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	3	7°	15°	0,7	⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗						⊗	⊗	
BCMT120432R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	3,2	7°	15°	0,5	⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗						⊗	⊗	
BCMT120440R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	4	7°	15°	0,4	⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗						⊗	⊗	
BCMT160508R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	⊕	⊗	⊗	⊗	⊗			⊕	⊗	⊗	⊗						⊗	⊗	⊗	
BCMT160512R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	1,2	7°	15°	1,7	⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗						⊗	⊗	
BCMT160516R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,5	⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗						⊗	⊗	
BCMT160520R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	2	7°	15°	1,5	⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗						⊗	⊗	
BCMT160525R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	2,5	7°	15°	1,4	⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗						⊗	⊗	
BCMT160530R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗						⊗	⊗	
BCMT160532R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	3,2	7°	15°	1,1	⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗						⊗	⊗	
BCMT160540R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	4	7°	15°	1,1	⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗						⊗	⊗	
BCMT160550R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	5	7°	15°	0,7	⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗						⊗	⊗	
BCMT160560R-G55	M	2	9,9	5,75	17,3	6	7°	15°	0,1	⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗						⊗	⊗	
BCMT090304R-K55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	⊕	⊕	⊕		⊕					⊗	⊗						⊕	⊕	⊕	
BCMT120408R-K55	M	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	⊕	⊕	⊕		⊕					⊗	⊗						⊕	⊕	⊕	
BCMT160508R-K55	M	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	⊕	⊕	⊕		⊕					⊗	⊗						⊕	⊕	⊕	
BCGT090304R-B85	G	1	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,3															⊕					
BCGT120408R-B85	G	1	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,5															⊕					
BCGT160508R-G51	G	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2		⊗	⊗							⊗	⊗								⊗	
BCMT160508R-G55W	M	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2				⊗	⊗	⊗												⊗	⊗	⊗
BCMT160516R-G55W	M	2	9,9	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,5				⊗	⊗	⊗												⊗	⊗	⊗
BCMT160530R-G55W	M	2	9,9	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2				⊗	⊗	⊗												⊗	⊗	⊗

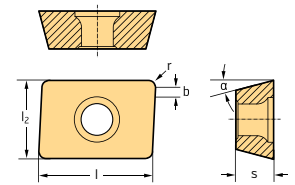
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: BCGT090304R-G55 WKP35G

 HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu
 DP = diamant polycristallin

Rhombiques positives

LDMW / LDMT

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	α	b mm	P				M		K			S	
									HC				HC		HC			HC	
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
LDMW08T204R-A57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	☺					☺	☺			
LDMW14T308R-A57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	☺					☺	☺			
LDMW170408R-A57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	☺					☺	☺			
LDMT08T204R-D51	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LDMT14T308R-D51	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LDMT170408R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LDMT170412R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	1,2	15°	1,6	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LDMT08T204R-D57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LDMT14T308R-D57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LDMT170408R-D57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LDMT08T204R-F57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LDMT14T308R-F57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
LDMT170408R-F57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	

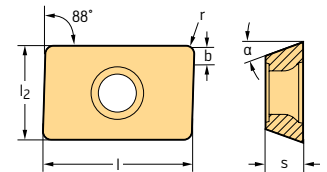
Exemple de commande pour la nuance WKP25S: LDMW08T204R-A57 WKP25S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35G: LDMW08T204R-A57 WKP35G

HC = carbure revêtu

Rhombiques positives

LPGT / LPHW / LPMW / LPMT

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	α	b mm	P			M		K		S	
									HC			HC		HC		HC	
									WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G	
LPGT070304R-F55	G	2	3,18	7,94	6,35	0,4	11°	1,2	☺	☺				☺	☺		
LPGT15T308R-F55	G	2	3,97	15	9,52	0,8	11°	1,4	☺	☺	☺	☺		☺	☺		
LPGT150412R-F55	G	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°	1,6	☺	☺				☺	☺		
LPHW150612R-A51																	
LPMW150412TR-A27	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°		☺	☺				☺	☺		
LPMT070304R-D51	M	2	3,18	7,94	6,35	0,4	11°	1,2	☺	☺				☺	☺		
LPMT15T308R-D51	M	2	3,97	15	9,52	0,8	11°	1,4	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺
LPMT150412R-D51	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°	1,6	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺
LPMT150612R-D51	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WKP35S: LPGT070304R-F55 WKP35S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35S: LPGT150412R-F55 WKP35S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35S: LPGT15T308R-F55 WKP35S
 Exemple de commande pour la nuance WSP45G: LPGT15T308R-F55 WSP45G

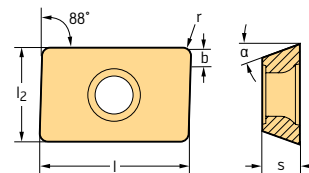
HC = carbure revêtu

D2


Rhombiques positives

LPGT / LPHW / LPMW / LPMT

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	α	b mm	P		M	K	S		
									HC		HC	HC	HC		
									WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WSP45G
 LPMT150612R-D57	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°		☺	☺		☺	☺	☺	

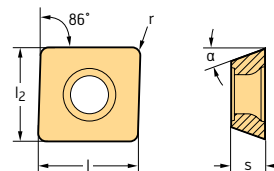
Exemple de commande pour la nuance WKP35S: LPGT070304R-F55 WKP35S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35S: LPGT150412R-F55 WKP35S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35S: LPGT15T308R-F55 WKP35S
 Exemple de commande pour la nuance WSP45G: LPGT15T308R-F55 WSP45G

HC = carbure revêtu







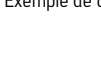

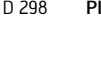
Rhombiques positives

MPHX / MPHW / MPHT / MPMX / MPMT

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	α	P		M	K	N	S	
								HC		HC	HC	HC	HC	
								WKP25S	WKP35G	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WSP45G
 MPHX060304-A57	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°	☺	☺					
 MPHX080305-A57	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°	☺	☺					
 MPHW120408-A57	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°	☺	☺					
 MPHX060304-G88	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°				☺			
 MPHX080305-G88	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°				☺			
 MPHT120408-G88	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°				☺			
 MPMX060304-F57	M	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°	☺	☺	☺	☺	☺		
 MPMX080305-F57	M	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°	☺	☺	☺	☺	☺		
 MPMT120408-F57	M	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°	☺	☺	☺	☺	☺		

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: MPHX060304-A57 WKP25S

HC = carbure revêtu

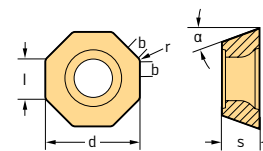
WALTER SELECT

Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

Octogonales positives

ODHW / ODHT / ODMT / ODMW

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P			M			K			N		S						
									HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC								
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSN10	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
ODHW050412-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	1,2	15°														☺					
ODHW060516-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,6	15°														☺					
ODHT050408-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°		☹	☹	☹	☹			☹			☹	☹	☹						☹
ODHT060512-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°		☹	☹	☹	☹			☹			☹	☹	☹						☹
ODHW0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	☹	☹	☹				☹			☹	☹	☹						
ODHW0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	☹	☹	☹				☹			☹	☹	☹						
ODHT0504ZZN-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	☹	☹	☹	☹			☹			☹	☹	☹				☹	☹	
ODHT0605ZZN-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	☹	☹	☹	☹			☹			☹	☹	☹				☹	☹	
ODHT0504ZZN-G77	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,6							☹											☹
ODHT0605ZZN-G77	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6							☹											☹
ODHT0504ZZN-G88	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2													☹	☹				
ODHT0605ZZN-G88	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6													☹	☹				
ODMT0504ZZN-F57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹	☹	☹				☹	☹	
ODMT0605ZZN-F57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹	☹	☹				☹	☹	
ODMT050408-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹	☹	☹				☹	☹	
ODMT060512-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°		☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹	☹	☹				☹	☹	
ODMT0504ZZN-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹	☹	☹				☹	☹	
ODMT0605ZZN-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	☹	☹	☹	☹	☹		☹			☹	☹	☹				☹	☹	
ODMW050408T-A27	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°		☹	☹	☹							☹	☹	☹						
ODMW060508T-A27	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°		☹	☹	☹							☹	☹	☹						
ODMW050408-A57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°		☹	☹	☹				☹			☹	☹	☹						
ODMW060508-A57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°		☹	☹	☹				☹			☹	☹	☹						

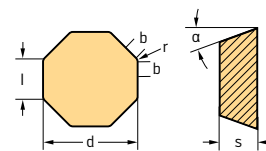
Exemple de commande pour la nuance WSN10: ODHW050412-A57 WSN10

HC = carbure revêtu
 CN = nitrure de silicium Si₃N₄
 HW = carbure non revêtu


Octogonales positives

OPHN

Tiger-tec® Silver



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P		K		H	
									HC	WKP25S	HC	WAK15	BH	WCB80
 OPHN0504ZZN-A27	H	2	4,76	12,7	12,7	0,4	11°	1,2					☺	☹
 OPHN050412-A57	H	8	4,76	12,7	12,7	1,2	11°						☺	
OPHN0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	12,7	0,4	11°	1,2	☺	☺	☺		☺	

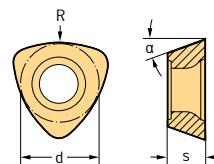
Exemple de commande pour la nuance WCB80: OPHN0504ZZN-A27 WCB80

 HC = carbure revêtu
 BH = CBN à haute teneur en CBN
 CN = nitrure de silicium Si₃N₄



Trigones positives

P26315 / P26325

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	R mm	P		M	K	S
							HC	WKP25S	HC	WSP45G	HC
 P26315R10	M	3	2,78	6,75	14°	10	☺	☺	☺	☺	☺
P26315R12	M	3	3,18	8,5	14°	12,5	☺	☺	☺	☺	☺
P26315R15	M	3	3,97	10,5	14°	15	☺	☺	☺	☺	☺
P26315R16	M	3	3,97	10,5	14°	16	☺	☺	☺	☺	☺
P26315R20	M	3	4,76	12,7	11°	20	☺	☺	☺	☺	☺
P26315R25	M	3	4,76	12,7	11°	25	☺	☺	☺	☺	☺
P26315R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5	☺	☺	☺	☺	☺
P26315R19.05	M	3	4,76	12,7	11°	19,1		☺		☺	
 P26325R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5	☺	☺	☺	☺	☺

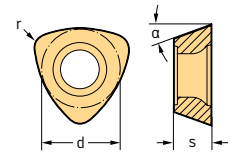
 Exemple de commande pour la nuance WKP25S: P26315R10 WKP25S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35S: P26315R10 WKP35S
 Exemple de commande pour la nuance WSP45G: P26315R10 WSP45G

HC = carbure revêtu



Trigones positives

P26335 / P26337 / P26339

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	r mm	α	P				M		K		S	
							HC				HC		HC		HC	
							WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSM35G
 P26335R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26335R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26335R25	M	3	5,56	13	2	14°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 P26337R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26337R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26337R25	M	3	5,56	13	2	14°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 P26339R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26339R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26339R25	M	3	5,56	13	2	14°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

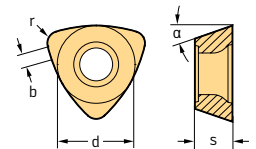
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: P26335R10 WKP35G

HC = carbure revêtu


Trigones positives

P26379

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	r mm	α	b mm	P		M	K	S
								HC		HC	HC	HC
								WKP35G	WKP35S	WSP45G	WKP35G	WKP35S
 P26379-R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	0,9	☺	☺	☺	☺	☺
P26379-R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	1	☺	☺	☺	☺	☺
P26379-R25	M	3	5,56	13	2	14°	1,1	☺	☺	☺	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WSP45G: P26379-R10 WSP45G

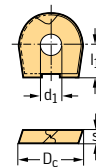
HC = carbure revêtu

D2




Plaquettes à copier de finition

P3204 / P3201

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	D _c ^{+0.03} mm	s mm	h ₁ mm	d ₁ mm	P			M			K		S			H	
							HC			HC			HC		HC			HC	
							WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46G	WSM36	WSM36G	WSP46G	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSM36G	WSP46G
 P3204-D08	H	2	8	2	4	3													
P3204-D10	H	2	10	2,5	5	4													
P3204-D12	H	2	12	2,5	6	5													
P3204-D16	H	2	16	3	6	5													
P3204-D20	H	2	20	3	6	5													
P3204-D25	H	2	25	4	9	6													
P3204-D30	H	2	30	5	10	8													
P3204-D32	H	2	32	5	10	8													
P3204-D07.94	H	2	7,940	2	4	3													
P3204-D09.52	H	2	9,530	2,5	5	4													
P3204-D12.7	H	2	12,700	2,5	6	5													
P3204-D15.87	H	2	15,880	3	6	5													
P3204-D19.05	H	2	19,050	3	6	5													
P3204-D25.4	H	2	25,400	4	9	6													
P3204-D31.75	H	2	31,750	5	10	8													
 P3201-D08	H	2	8	2	4	3													
P3201-D10	H	2	10	2,5	5	4													
P3201-D12	H	2	12	2,5	6	5													
P3201-D16	H	2	16	3	6	5													
P3201-D20	H	2	20	3	6	5													
P3201-D25	H	2	25	4	9	6													
P3201-D30	H	2	30	5	10	8													
P3201-D32	H	2	32	5	10	8													
 P3201-D07.94	H	2	7,940	2	4	3													
P3201-D09.52	H	2	9,530	2,5	5	4													
P3201-D12.7	H	2	12,700	2,5	6	5													
P3201-D15.87	H	2	15,880	3	6	5													
P3201-D19.05	H	2	19,050	3	6	5													
P3201-D25.4	H	2	25,400	4	9	6													
P3201-D31.75	H	2	31,750	5	10	8													

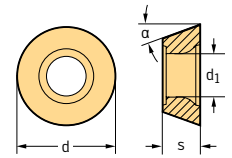
Exemple de commande pour la nuance WHH15X: P3204-D08 WHH15X

Exemple de commande pour la nuance WSM36: P3204-D08 WSM36

Exemple de commande pour la nuance WSM36G: P3204-D08 WSM36G

HC = carbure revêtu

positives
ROMX / ROHX
Tiger-tec® Gold



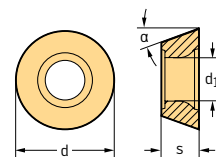
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	d1 mm	P				M				K		S	
							HC				HC				HC		HC	
							WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WSM35G	WMP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM45X
ROMX0803M0-D57	M	4	3,18	8	11°	3,4					☉							
ROMX10T3M0-D57	M	4	3,97	10	11°	4,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROMX1204M0-D57	M	4	4,76	12	11°	4,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROMX1605M0-D57	M	6	5,56	16	15°	5,5	☉	☉		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROMX2006M0-D57	M	8	6,35	20	15°	6,5				☉				☉				☉
ROMX10T3M0-D67	M	8	3,97	10	11°	3,9				☉	☉						☉	☉
ROMX1204M0-D67	M	4	4,76	12	11°	4,4			☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉
ROMX10T3M0-F67	M	4	3,97	10	11°	4,4			☉	☉							☉	☉
ROMX1204M0-F67	M	4	4,76	12	11°	4,4			☉	☉							☉	☉
ROMX250700-G77	M	8	7,94	25	15°	8,6				☉			☉					☉
ROHX1204M0T-A27	H	4	4,76	12	11°	4,4	☉	☉							☉	☉		
ROHX1605M0T-A27	H	6	5,56	16	15°	5,5	☉	☉							☉	☉		
ROHX0803M0-D57	H	4	3,18	8	11°	3,4				☉								☉
ROHX10T3M0-D57	H	4	3,97	10	11°	4,4		☉		☉							☉	☉
ROHX1204M0-D57	H	4	4,76	12	11°	4,4	☉	☉		☉							☉	☉
ROHX1605M0-D57	H	6	5,56	16	15°	5,5		☉	☉						☉	☉		☉
ROHX2006M0-D57	H	8	6,35	20	15°	6,5				☉				☉				☉
ROHX0803M0-D67	H	4	3,18	8	11°	3,4				☉								☉
ROHX10T3M0-D67	H	4	3,97	10	11°	4,4				☉	☉						☉	☉
ROHX1204M0-D67	H	4	4,76	12	11°	4,4	☉			☉							☉	☉
ROHX1605M0-D67	H	6	5,56	16	15°	5,5				☉					☉	☉		☉
ROHX10T3M0-F67	H	4	3,97	10	11°	4,4				☉	☉						☉	☉
ROHX1204M0-F67	H	4	4,76	12	11°	4,4	☉			☉							☉	☉

Exemple de commande pour la nuance WSM35G: ROMX0803M0-D57 WSM35G

HC = carbure revêtu

positives
ROMX / ROHX / ROGX
Tiger-tec® Gold



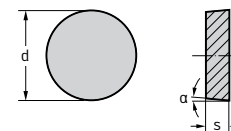
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	d ₁ mm	P				M			K				N		S			H
							WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
ROMX10T3M0T8-A27	M	8	3,97	10	11°	3,9	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺						
ROMX1204M0T8-A27	M	8	4,76	12	11°	4,4	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺						
ROMX1605M0T8-A27	M	8	5,56	16	15°	5,5	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺						
ROMX2006M0T8-A27	M	8	6,35	20	15°	6,5	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺						
ROMX0803M04-D57	M	4	3,18	8	11°	3,4	☺		☺	☺	☺			☺	☺					☺		☺	
ROMX10T3M08-D57	M	8	3,97	10	11°	3,9	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺				☺	☺	
ROMX1204M08-D57	M	8	4,76	12	11°	4,4	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺				☺	☺	
ROMX1605M08-D57	M	8	5,56	16	15°	5,5	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺				☺	☺	
ROMX2006M08-D57	M	8	6,35	20	15°	6,5	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺				☺	☺	
ROMX10T3M08-F67	M	8	3,97	10	11°	3,9															☺	☺	☺
ROMX1204M08-F67	M	8	4,76	12	11°	4,4															☺	☺	☺
ROMX1605M08-F67	M	8	5,56	16	15°	5,5															☺	☺	☺
ROHX2006M0T8-A27	H	8	6,35	20	15°	6,5																	
ROHX0803M04-A57	H	4	3,18	8	11°	3,4	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺						☺
ROHX10T3M08-A57	H	8	3,97	10	11°	3,9	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺						☺
ROHX1204M08-A57	H	8	4,76	12	11°	4,4	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺						☺
ROHX1605M08-A57	H	8	5,56	16	15°	5,5	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺						☺
ROHX2006M08-A57	H	8	6,35	20	15°	6,5	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺						☺
ROHX0803M04-D57	H	4	3,18	8	11°	3,4			☺	☺	☺										☺		☺
ROHX2006M08-D57	H	8	6,35	20	15°	6,5			☺														
ROHX0803M04-D67	H	4	3,18	8	11°	3,4				☺													☺
ROGX0803M04-G88	G	4	3,18	8	11°	3,4															☺	☺	
ROGX10T3M08-G88	G	8	3,97	10	11°	3,9															☺	☺	
ROGX1204M08-G88	G	8	4,76	12	11°	4,4															☺	☺	
ROGX1605M08-G88	G	8	5,56	16	15°	5,5															☺	☺	
ROGX2006M08-G88	G	8	6,35	20	15°	6,5															☺	☺	



Exemple de commande pour la nuance WKK25G: ROMX10T3M0T8-A27 WKK25G

 HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Plaquettes de tournage Céramique – Rondes positives RPGN



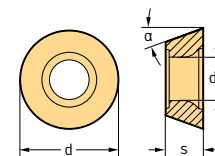
Plaquettes amovibles

Désignation	d mm	α	S	
			WIS10	WIS30
 RPGN090300E RPGN120400E	9,525	11°	☺	☺
	12,7	11°	☺	☺
 RPGN090300T01020 RPGN120400T01020	9,525	11°	☺	☺
	12,7	11°	☺	☺




Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WIS10: RPGN090300E WIS10

CS = céramique non revêtue SiAlON

positives RDGT / RDHW / RDMW / RDMT Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	d ₁ mm	P				M		K				N		S		H
							HC				HC		HC				HC	HW	HC		HC
							WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
 RDGT0803M0-G88 RDGT10T3M0-G88 RDGT1204M0-G88 RDGT1605M0-G88 RDGT2006M0-G88	G	4	3,18	8	15°	3,4										☺	☺				
	G	4	3,97	10	15°	4,4										☺	☺				
	G	6	4,76	12	15°	4,4										☺	☺				
	G	6	5,56	16	15°	5,5										☺	☺				
	G	6	6,35	20	15°	6,5										☺	☺				
 RDHW0803M0-A57 RDHW10T3M0-A57 RDHW1204M0-A57 RDHW1605M0-A57 RDHW2006M0-A57	H	4	3,18	8	15°	3,4	☺						☺						☺		
	H	4	3,97	10	15°	4,4	☺						☺							☺	
	H	6	4,76	12	15°	4,4	☺						☺							☺	
	H	6	5,56	16	15°	5,5	☺						☺							☺	
	H	6	6,35	20	15°	6,5	☺						☺							☺	
 RDMW0803M0T-A27 RDMW10T3M0T-A27 RDMW1204M0T-A27 RDMW1605M0T-A27 RDMW2006M0T-A27	M	4	3,18	8	15°	3,4				☺											
	M	4	3,97	10	15°	4,4		☺		☺											
	M	6	4,76	12	15°	4,4		☺	☺	☺											
	M	6	5,56	16	15°	5,5		☺	☺	☺											
	M	6	6,35	20	15°	6,5		☺	☺	☺											

Exemple de commande pour la nuance WK10: RDGT0803M0-G88 WK10

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

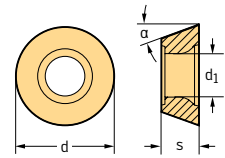
WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

☺ ☹ ☹ / * = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes amovibles positives D 305

D2

positives
RDGT / RDHW / RDMW / RDMT
Tiger-tec® Gold



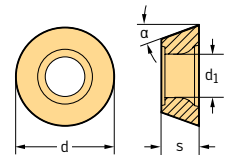
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	d ₁ mm	P				M		K			N		S		H
							HC				HC		HC			HC	HW	HC		HC
							WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G
RDGT0803M0-D57	M	4	3,18	8	15°	3,4														
RDMT10T3M0-D57	M	4	3,97	10	15°	4,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
RDMT1204M0-D57	M	6	4,76	12	15°	4,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
RDMT1605M0-D57	M	6	5,56	16	15°	5,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
RDMT2006M0-D57	M	6	6,35	20	15°	6,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	

Exemple de commande pour la nuance WK10: RDGT0803M0-G88 WK10

 HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

positives
RDHX / RDMX / RDGX
Tiger-tec® Gold



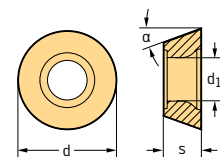
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	d ₁ mm	P				M		K			N		S		H
							HC				HC		HC			HC	HW	HC		HC
							WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WHH15X	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WK10	WSM35G
RDHX1003M0T-A27	H	4	3,18	10	15°	4,4	☉	☉	☉	☉										
RDHX12T3M0T-A27	H	6	3,97	12	15°	4,4	☉	☉	☉	☉										
RDHX1604M0T-A27	H	6	4,76	16	15°	5,5	☉													
RDHX2006M0T-A27	H	6	5,97	20	15°	5,5	☉													
RDHX0501M0-A57	H	4	1,47	5	15°	2,2	☉	☉	☉	☉									☉	
RDHX0702M0-A57	H	4	2,35	7	15°	2,8	☉	☉	☉	☉									☉	
RDHX07T1M0-A57	H	4	1,96	7	15°	2,8	☉	☉	☉	☉									☉	
RDHX1003M0-A57	H	4	3,18	10	15°	4,4	☉	☉	☉	☉									☉	
RDHX12T3M0-A57	H	6	3,97	12	15°	4,4	☉	☉	☉	☉									☉	
RDHX1604M0-A57	H	6	4,76	16	15°	5,5	☉												☉	
RDHX2006M0-A57	H	6	6	20	15°	5,5	☉												☉	
RDMX1003M0T-A27	M	4	3,18	10	15°	4,4	☉	☉	☉	☉										
RDMX12T3M0T-A27	M	6	3,97	12	15°	4,4	☉	☉	☉	☉										
RDMX1604M0T-A27	M	6	4,76	16	15°	5,5	☉	☉	☉	☉										

 Exemple de commande pour la nuance WKP25S: RDHX1003M0T-A27 WKP25S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35S: RDHX1003M0T-A27 WKP35S
 Exemple de commande pour la nuance WKP25S: RDHX12T3M0T-A27 WKP25S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35G: RDHX12T3M0T-A27 WKP35G

 HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

positives
RDHX / RDMX / RDGX
Tiger-tec® Gold



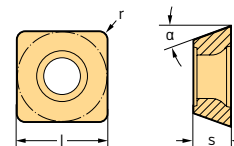
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	d ₁ mm	P				M		K				N	S	H
							WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WK10
RDGX0501M0-G88	G	4	1,45	5	15°	2,2													
RDGX07T1M0-G88	G	4	1,94	7	15°	2,8													
RDGX1003M0-G88	G	4	3,18	10	15°	4,4													
RDGX12T3M0-G88	G	6	3,97	12	15°	4,4													
RDGX1604M0-G88	G	6	4,76	16	15°	5,5													
RDGX2006M0-G88	G	6	6	20	15°	5,5													
RDMX0501M0-D57	M	4	1,45	5	15°	2,2		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
RDMX07T1M0-D57	M	4	1,94	7	15°	2,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
RDMX1003M0-D57	M	4	3,18	10	15°	4,4		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
RDMX12T3M0-D57	M	6	3,97	12	15°	4,4		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
RDMX1604M0-D57	M	6	4,76	16	15°	5,5		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
RDMX2006M0-D57	M	6	6	20	15°	5,5		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: RDHX1003M0T-A27 WKP25S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35S: RDHX1003M0T-A27 WKP35S
 Exemple de commande pour la nuance WKP25S: RDHX12T3M0T-A27 WKP25S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35G: RDHX12T3M0T-A27 WKP35G

HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

Carrées positives
SCMT / SCGT / SCHT
Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	P			M	K	N	S
							WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S
SCMT110502-G55	M	4	5,16	11,1	0,2	11°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SCMT110502-G55W	M	4	5,16	11,1	0,2	11°			☉	☉	☉	☉	☉
SCMT110502-F55	M	4	5,16	11,1	0,2	11°	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

Exemple de commande pour la nuance WKP35G: SCMT110502-G55 WKP35G

HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

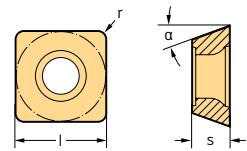
WALTER SELECT

Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☉ → moyennes = ☉ → défavorables = ☉

☉ ☉ ☉ / * = Nouveautés au sein de la gamme

D2

Carrées positives SCMT / SCGT / SCHAT Tiger-tec® Gold



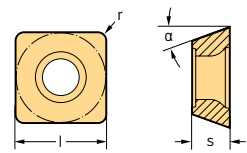
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	P			M		K		N		S	
							HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC	HC			
							WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WXN15	WN15	WSM45X	WSP45G
SCMT110502-G51	G	4	5,16	11,1	0,2	11°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
SCHAT110502-K85	H	4	5,16	11,1	0,2	11°								☺	☺		

Exemple de commande pour la nuance WKP35G: SCMT110502-G51 WKP35G

 HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Carrées positives SDGT / SDMW / SDMT Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	P			M		K			N		S							
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC	HC									
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	
SDHT06T204-G88	H	4	2,78	6,35	0,4	15°														☺	☺			
SDHT09T304-G88	H	4	3,97	9,52	0,4	15°														☺	☺			
SDHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	15°														☺	☺			
SDHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	15°														☺	☺			
SDMW06T204-A57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☺	☺	☺							☺	☺	☺						
SDMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☺	☺	☺							☺	☺	☺						
SDMW09T320-A57	M	4	3,97	9,52	2	15°										☺	☺	☺						☺
SDMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☺	☺	☺							☺	☺	☺						
SDMW120425-A57	M	4	4,76	12,7	2,5	15°										☺	☺	☺						☺
SDMT06T204-D51	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺						☺
SDMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺						☺
SDMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺						☺
SDMT06T204-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺						☺
SDMT09T308-D57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺						☺
SDMT120408-D57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺						☺

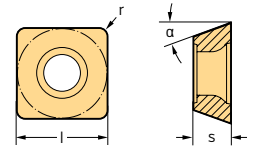
Exemple de commande pour la nuance WK10: SDHT06T204-G88 WK10

 HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu


WALTER SELECT

Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹☹

Carrées positives SDGT / SDMW / SDMT Tiger-tec® Gold



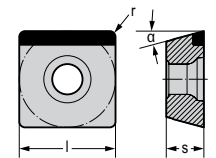
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	P				M				K				N		S		
							HC				HC				HC				HC	HW	HC		
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
 SDMT06T204-F57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T208-F57	M	4	2,78	6,35	0,8	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T212-F57	M	4	2,78	6,35	1,2	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T304-F57	M	4	3,97	9,52	0,4	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-F57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T312-F57	M	4	3,97	9,52	1,2	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T316-F57	M	4	3,97	9,52	1,6	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T320-F57	M	4	3,97	9,52	2	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-F57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120412-F57	M	4	4,76	12,7	1,2	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120416-F57	M	4	4,76	12,7	1,6	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120420-F57	M	4	4,76	12,7	2	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120425-F57	M	4	4,76	12,7	2,5	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Exemple de commande pour la nuance WK10: SDHT06T204-G88 WK10

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Carrées positives SDGW



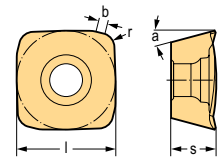
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	s mm	α	r mm	N DP WDN20
 SDGW09T304-A88	G	1	9,52	3,97	15°	0,4	☺
SDGW120408-A88	G	1	12,7	4,76	15°	0,8	☺



Exemple de commande pour la nuance WDN20: SDGW09T304-A88 WDN20

DP = diamant polycristallin

Carrées positives SDMX Tiger-tec® Gold



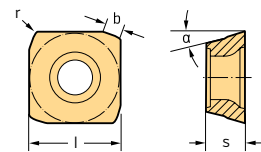
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P			M			K		S			
								HC			HC			HC		HC			
								WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM45X	WSP45G	
 SDMX0904ZDR-E27	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
SDMX1205ZDR-E27	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
 SDMX0904ZDR-E57	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
SDMX1205ZDR-E57	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞


Exemple de commande pour la nuance WKP35G: SDMX0904ZDR-E27 WKP35G

HC = carbure revêtu

Carrées positives SDMT Tiger-tec® Gold



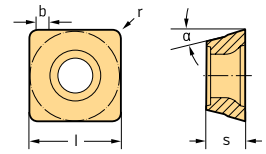
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P			M	K	S	
								HC			HC	HC	HC	
								WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSP45G
 SDMT06T2ZDR-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
SDMT09T3ZDR-D57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
SDMT1204ZDR-D57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞


Exemple de commande pour la nuance WKP35G: SDMT06T2ZDR-D57 WKP35G

HC = carbure revêtu

Carrées positives SDGT Tiger-tec® Gold



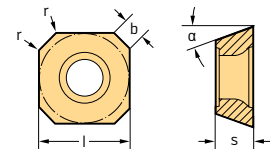
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P				M		K		S			
								HC				HC		HC		HC			
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G	
 SDGT06T2PDR-D57	G	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDGT09T3PDR-D57	G	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDGT1204PDR-D57	G	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺



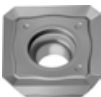


Exemple de commande pour la nuance WKP25S: SDGT06T2PDR-D57 WKP25S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35G: SDGT06T2PDR-D57 WKP35G

HC = carbure revêtu

Carrées positives SDMW / SDMT / SDET / SDGT Tiger-tec® Gold



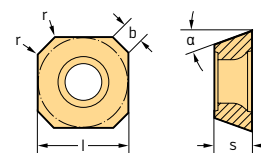
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P				M		K			N		S							
								HC				HT	HC		HC			HC	HW	HC						
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WEP20	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	
 SDMW09T3AZN-A57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☺	☺	☺	☺					☺										
SDMW1204AZN-A57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺						
 SDMT09T3AZN-D57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺						
SDMT1204AZN-D57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺						
 SDET09T3AZN-F57	E	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4					☺														
SDET1204AZN-F57	E	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8					☺														
 SDMT09T3AZN-F57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺						
SDMT1204AZN-F57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺						
 SDGT09T3AZN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺						
SDGT1204AZN-F57	G	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺						



Exemple de commande pour la nuance WAK15: SDMW09T3AZN-A57 WAK15
 Exemple de commande pour la nuance WKP35G: SDMW09T3AZN-A57 WKP35G

HC = carbure revêtu
 HT = cermet non revêtu
 HW = carbure non revêtu

Carrées positives SDMW / SDMT / SDET / SDGT Tiger-tec® Gold



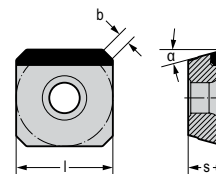
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P				M			K				N		S				
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WEP20	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
 SDGT09T3AZN-G77 SDGT1204AZN-G77	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2																		
	G	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4																		
 SDHT09T3AZN-G88 SDHT1204AZN-G88	H	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2																		
	H	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4																		


Exemple de commande pour la nuance WAK15: SDMW09T3AZN-A57 WAK15
 Exemple de commande pour la nuance WKP35G: SDMW09T3AZN-A57 WKP35G

HC = carbure revêtu
 HT = cermet non revêtu
 HW = carbure non revêtu

Carrées positives SDGW



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	b mm	α	N	DP	WDN20
 SDGW09T3AZR-A88	G	1	3,97	1,2	15°			

Exemple de commande pour la nuance WDN20: SDGW09T3AZR-A88 WDN20

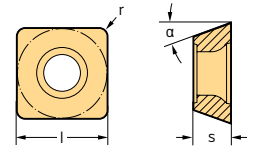
DP = diamant polycristallin

D2

Carrées positives

SPGT / SPHT / SPMW / SPMT / SDEB / SPEB

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	P		M		K			N		S			
							HC		HC		HC			HW	HC	HW	HC		
							WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKM	WXN15	WK10
SPGT120606-F57	G	4	6,35	12,7	0,6	11°													
SPHT060304-G88	H	4	3,18	6,35	0,4	11°													
SPHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	11°													
SPHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	11°													
SPMW060304T-A27	M	4	3,18	6,35	0,4	11°													
SPMW09T308T-A27	M	4	3,97	9,52	0,8	11°													
SPMW120408T-A27	M	4	4,76	12,7	0,8	11°													
SPMW120606T-A27	M	4	6,35	12,7	0,6	11°													
SPMW060304-A57	M	4	3,18	6,35	0,4	11°													
SPMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	11°													
SPMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	11°													
SPMT060304-D51	M	4	3,18	6,35	0,4	11°													
SPMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	11°													
SPMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	11°													
SPMT120606-D51	M	4	6,35	12,7	0,6	11°													
SPMT120606-D57	M	4	6,35	12,7	0,6	11°													
SPMT060304-F55	M	4	3,18	6,35	0,4	11°													
SPMT09T308-F55	M	4	3,97	9,52	0,8	11°													
SPMT120408-F55	M	4	4,76	12,7	0,8	11°													
SDEB090308-A67	E	4	3,18	9,52	0,8	15°													
SPEB090308-A67	E	4	3,18	9,52	0,8	11°													
SPEB120308-A67	E	4	3,18	12,7	0,8	11°													
SPEB150408-A67	E	4	4,76	15,88	0,8	11°													
SPEB090308-A88	E	4	3,18	9,52	0,8	11°													
SPMW070308-A67	M	4	3,18	7,94	0,8	11°													
SPMW070308-A88	M	4	3,18	7,94	0,8	11°													

Exemple de commande pour la nuance WSM35G: SPGT120606-F57 WSM35G

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹☹

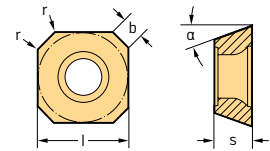
☺ ☹ ☹☹ / * = Nouveautés au sein de la gamme

D2





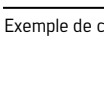
Carrées positives

SPGT / SPKT / SPMW / SPMT

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P			M		K		N		S		
								HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC	HC				
								WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
 SPGT1204AEN-K88	G	4	4,76	12,7		11°	1,5									☉	☉		
 SPKT1204AZN	K	4	4,76	12,7		11°	1,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉
 SPKT1504AZN	K	4	4,76	15,88		11°	1,7	☉										☉	☉
 SPMW1204AEN-A57	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4	☉						☉					
 SPMT1204AEN	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4	☉	☉	☉									☉

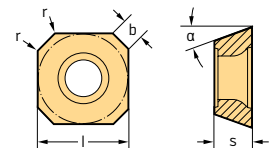
Exemple de commande pour la nuance WK10: SPGT1204AEN-K88 WK10

 HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu



Carrées positives

SDGT / SDHW / SDMW / SDMT

Tiger-tec® Gold



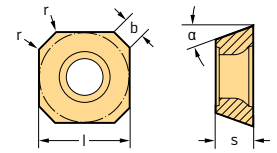
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P			M		K		N		S	
								HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC	HC			
								WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
 SDGT09T3AEN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉
 SDGT09T3AEN-G88	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2								☉	☉		

 Exemple de commande pour la nuance WKP25S: SDGT09T3AEN-F57 WKP25S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35S: SDGT09T3AEN-F57 WKP35S
 Exemple de commande pour la nuance WSM35G: SDGT09T3AEN-F57 WSM35G

 HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

Carrées positives SDGT / SDHW / SDMW / SDMT Tiger-tec® Gold



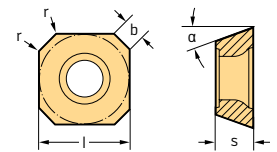
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P		M		K		N		S	
								HC		HC		HC		HC		HW	
								WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G
SDHW09T3AEN-A57	H	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☑	☑			☑					
SDMW09T3AEN-A57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2	☑	☑			☑	☑				
SDMT09T3AEN-D57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2	☑	☑	☑	☑					☑	☑

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: SDGT09T3AEN-F57 WKP25S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35S: SDGT09T3AEN-F57 WKP35S
 Exemple de commande pour la nuance WSM35G: SDGT09T3AEN-F57 WSM35G

HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

Carrées positives SEHW / SEHT Tiger-tec® Gold



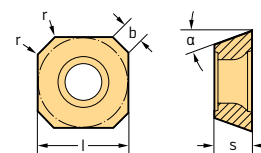
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P		M		K		N		S	
								HC		HC		HC		HW		HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S
SEHW1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2	☑	☑	☑							
SEHW1504AFN	H	4	4,76	15,9	0,8	20°	2,1	☑	☑								
SEHT1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2		☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
SEHT1204AFN-K88	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	1,8							☑			



Exemple de commande pour la nuance WAK15: SEHW1204AFN WAK15
 Exemple de commande pour la nuance WKP25S: SEHW1204AFN WKP25S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35G: SEHW1204AFN WKP35G

HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

Carrées positives SPJW / SPGT Tiger-tec® Gold



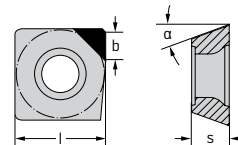
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P		M		K		S			
								HC	HC	HC	HC	HC	HC				
								WKP255	WKP355	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP255	WKP355	WSM35G	WSP45G
 SPJW1204EDR	J	4	4,76	12,7		11°	1,4	☺	☺				☺	☺	☺		
 SPGT1204EDR-F55	G	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺



Exemple de commande pour la nuance WAK15: SPJW1204EDR WAK15

HC = carbure revêtu

Carrées positives SPHW



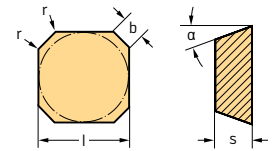
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	α	b mm	WCD10	N
								DP
 SPHW1204EDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	1,5	☺	
 SPHW1204PDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	1,5	☺	



Exemple de commande pour la nuance WCD10: SPHW1204EDR-A88 WCD10

DP = diamant polycristallin

Carrées positives
SEKN / SEKR
Tiger-tec® Silver



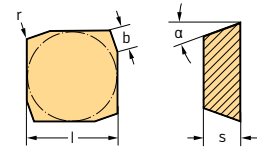
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P	K
								HC	HC
 SEKN1203AFN SEKN1504AFN	K	4	3,18	12,7	0,6	20°	1,9	WKP35S	WKP35S
	K	4	4,76	15,9	0,4	20°	2	HC	HC
 SEKR1203AFTN	K	4	3,18	12,7	0,4	20°	1,9	WKP35S	WKP35S


Exemple de commande pour la nuance WKP35S: SEKN1203AFN WKP35S

HC = carbure revêtu

Carrées positives
SPFN



Plaquettes amovibles

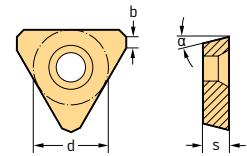
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P	K
								HC	HC
 SPFN1204EDN	F	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,7	WKP25S	WKP25S

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: SPFN1204EDN WKP25S



HC = carbure revêtu

D2

Trigones positives TPAW / TPJW Tiger-tec® Silver



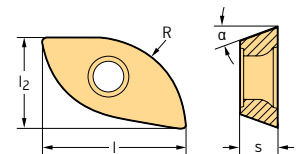
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	b mm	P		K		
							HC	HC	HC	HC	
							WKP25S	WKP35S	WAK15	WKP25S	WKP35S
 TPAW1604PPN	A	3	4,76	9,52	11°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺
 TPJW1604PPN	J	3	4,76	9,52	11°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺
TPJW2204PPN	J	3	4,76	12,7	11°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺



Exemple de commande pour la nuance WKP25S: TPAW1604PPN WKP25S

HC = carbure revêtu

Plaquettes de forme positives XDGT / XDMT Tiger-tec® Gold



Outil de coupe

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	α	R mm	P		M	K		S						
								HC	HC	HC	HC	HC							
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G	
 XDGT1303080R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDGT16T3100R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDGT2004125R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDGT2405150R-D57	G	2	5,62	23,94	13,5	15°	15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDGT2506160R-D57	G	2	6	25,54	14,4	15°	16	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDGT3207200R-D57	G	2	7,5	31,95	18	15°	20	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDGT4009250R-D57	G	2	9,39	39,95	22,5	15°	25	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDGT1303079R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	7,84	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDGT16T3095R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	9,530	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDGT2004127R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDGT3207191R-D57	G	2	7,5	31,95	18	15°	19,05	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDGT4009254R-D57	G	2	9,39	39,95	22,5	15°	25,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 XDMT1303080R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT16T3100R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT2004125R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT2405150R-F55	M	2	5,62	23,94	13,5	15°	15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT2506160R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	16	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT3207200R-F55	M	2	7,5	31,95	18	15°	20	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT4009250R-F55	M	2	9,39	39,95	22,5	15°	25	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WKP35S: XDGT1303080R-D57 WKP35S

Exemple de commande pour la nuance WKP35S: XDGT16T3100R-D57 WKP35S

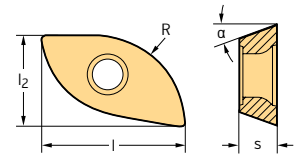
Exemple de commande pour la nuance WSP45G: XDGT16T3100R-D57 WSP45G

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT

Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹☹

Plaquettes de forme positives XDGT / XDMT Tiger-tec® Gold



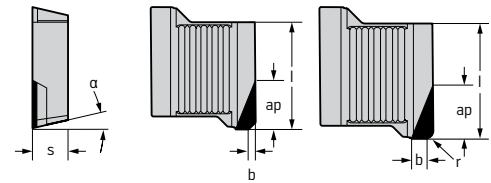
Outil de coupe

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	α	R mm	P				M		K		S		
								HC				HC		HC		HC		
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G
XDMT1303079R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	7,920											
XDMT16T3095R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	9,530											
XDMT2004127R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7											
XDMT2506159R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	15,880											
XDMT3207191R-F55	M	2	7,5	31,95	18	15°	19,05											
XDMT4009254R-F55	M	2	9,39	39,95	22,5	15°	25,4											

Exemple de commande pour la nuance WKP35S: XDGT1303080R-D57 WKP35S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35S: XDGT16T3100R-D57 WKP35S
 Exemple de commande pour la nuance WSP45G: XDGT16T3100R-D57 WSP45G

HC = carbure revêtu

Plaquettes amovibles PCD XOEN



Plaquettes amovibles

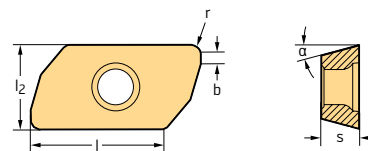
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	a _p mm	N
									DP
									WDN20
XOEN12T308R-A-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	5	
XOEN12T3AZR-A-A88	E	1	4	12,21		13°	0,8	5,1	
XOEN12T308R-F-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	10,3	

Exemple de commande pour la nuance WDN20: XOEN12T308R-A-A88 WDN20


DP = diamant polycristallin

Rhombiques positives

ZDGT



Plaquettes amovibles

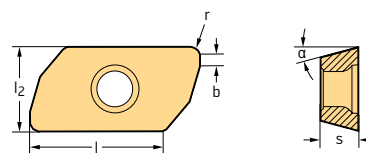
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	α	b mm	N		
									HC	HW	
									WNN15	WXN15	WK10
 ZDGT150404R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,4	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150408R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,8	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150412R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,2	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150416R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,6	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150420R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	2	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150430R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	3	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150440R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	4	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT200508R-K85	G	2	5,56	21,2	14	0,8	15°	1,2	☺		☺
ZDGT200512R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,2	15°	1,2			☺
ZDGT200516R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,6	15°	1,2			☺
ZDGT200520R-K85	G	2	5,56	21,2	14	2	15°	1,2	☺		☺
ZDGT200530R-K85	G	2	5,56	21,2	14	3	15°	1,2	☺		☺
ZDGT200540R-K85	G	2	5,56	21,2	14	4	15°	1,2	☺		☺
ZDGT200550R-K85	G	2	5,56	21,2	14	5	15°	1,2			☺
ZDGT200560R-K85	G	2	5,56	21,2	14	6	15°	1,2			☺
ZDGT200564R-K85	G	2	5,56	21,2	14	6,4	15°	1,2			☺

ZDGT1504 et ZDGT2005 utilisables dans la fraise pour ramping M2131
Exemple de commande pour la nuance WK10: ZDGT150404R-K85 WK10


HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Rhombiques positives

ZDGT



Plaquettes amovibles

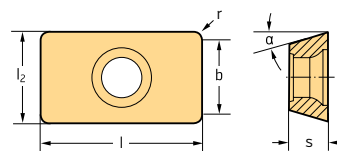
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	α	b mm	N
									HW
									WMG40
 ZDGT15A404R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,4	15°	1,2	
ZDGT15A408R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,8	15°	1,2	
ZDGT15A412R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,2	15°	1,2	
ZDGT15A416R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,6	15°	1,2	
ZDGT15A420R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	2	15°	1,2	
ZDGT15A430R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	3	15°	1,2	
ZDGT15A440R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	4	15°	1,2	
ZDGT20A508R-K85	G	2	5,56	21,2	14	0,8	15°	1,2	
ZDGT20A516R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,6	15°	1,2	
ZDGT20A520R-K85	G	2	5,56	21,2	14	2	15°	1,2	
ZDGT20A530R-K85	G	2	5,56	21,2	14	3	15°	1,2	
ZDGT20A540R-K85	G	2	5,56	21,2	14	4	15°	1,2	
ZDGT20A550R-K85	G	2	5,56	21,2	14	5	15°	1,2	

ZDGT15A4 et ZDGT20A5 utilisables dans les fraises pour ramping M2131 et M2331
 Exemple de commande pour la nuance WMG40: ZDGT15A404R-K85 WMG40


HW = carbure non revêtu

D 2

Plaquettes de finition ADGX Tiger-tec® Gold



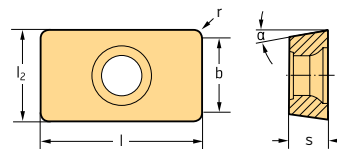
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	α	b mm	P			M			K		
									HC			HC			HC		
									WHH15	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WHH15	WPM15G	WXM15	
 ADGX10T3PER-F56	G	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	5	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	
ADGX1606PER-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	8	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	


Exemple de commande pour la nuance WHH15: ADGX10T3PER-F56 WHH15
Exemple de commande pour la nuance WPM15G: ADGX10T3PER-F56 WPM15G

HC = carbure revêtu

Rhombiques positives BCGX Tiger-tec® Gold



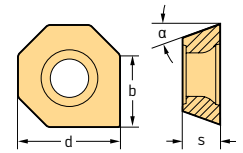
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	α	b mm	P			M			K			H
									HC			HC			HC			HC
									WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X	WPM15G	WXM15	WHH15X
 BCGX0903PDR-G55	G	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	5	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
BCGX1605PDR-G55	G	2	5,81	17,3	9,9	0,8	7°	8	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WAK15: BCGX0903PDR-G55 WAK15
Exemple de commande pour la nuance WHH15X: BCGX0903PDR-G55 WHH15X
Exemple de commande pour la nuance WPM15G: BCGX0903PDR-G55 WPM15G

HC = carbure revêtu

Plaquettes de finition ODHX Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

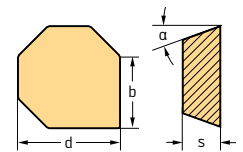
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	b mm	P				M		K			H		
							HC				HC		HC			HC		
							WHH15X	WPM15G	WXM15	WKP35S	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X	WPM15G	WXM15	WKP35S	WHH15X
ODHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	15°	7,2	☺	☺	☺	☺			☺	☺			☺	☺
ODHX0605ZZR-A57	H	1	5,56	15,88	15°	9,4	☺	☺	☺	☺			☺	☺			☺	☺
ODHX0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	15°	6	☺	☺	☺	☺			☺	☺			☺	☺
ODHX0605ZZN-A88	H	8	5,56	15,88	15°	6	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

* ZZN uniquement pour κ = 45°

Exemple de commande pour la nuance WAK15: ODHX0504ZZR-A57 WAK15

HC = carbure revêtu

Plaquettes de finition OPHX Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	b mm	P				M		K			H		
							HC				HC		HC			BH		
							WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X	WPM15G	WXM15	WCB80	WHH15X	WCB80
OPHX0504ZZR-A27	H	1	4,76	12,7	11°	7,8											☺	☺
OPHX0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	11°	5	☺					☺	☺				☺	
OPHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	11°	7,8						☺						

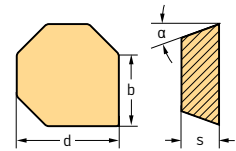
Exemple de commande pour la nuance WCB80: OPHX0504ZZR-A27 WCB80

HC = carbure revêtu
BH = CBN à haute teneur en CBN


Plaquettes de finition

OPHX

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	b mm	P			M		K			H	
							WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X	WPM15G	WXM15	WCB80
 OPHX0504ZZN-A88	H	8	4,76	12,7	11°	5	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹		

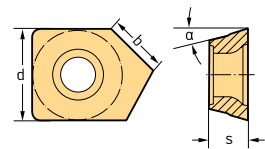
Exemple de commande pour la nuance WCB80: OPHX0504ZZR-A27 WCB80

 HC = carbure revêtu
 BH = CBN à haute teneur en CBN


Carrées positives

SDHX

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	b mm	P			M		K			H
							WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X	WPM15G	WXM15
 SDHX09T3AZR-A88	H	1	3,97	9,52	15°	5,6	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	
SDHX1204AZR-A88	H	1	4,76	12,7	15°	7,5	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	

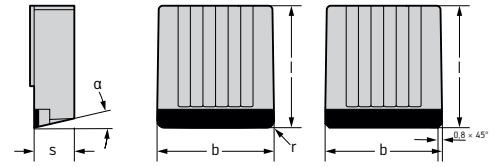
Exemple de commande pour la nuance WAK15: SDHX09T3AZR-A88 WAK15

Exemple de commande pour la nuance WHH15X: SDHX09T3AZR-A88 WHH15X

Exemple de commande pour la nuance WPM15G: SDHX09T3AZR-A88 WPM15G

HC = carbure revêtu

Plaquettes de finition en PCD XOEX



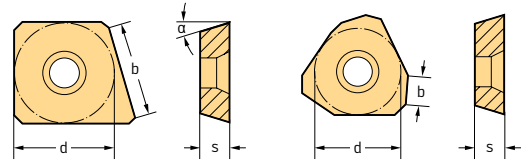
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	α	b mm	WDN20	N
									DP
	XOEX12T308N-F-A88	E	1	4	12,16	0,8	13°	11,8	
	XOEX12T3AZR-F-A88	E	1	4	12,16	0,8	13°	11,8	

Exemple de commande pour la nuance WDN20: XOEX12T308N-F-A88 WDN20

DP = diamant polycristallin

Plaquettes de finition P2901 / P2903 / P2905 / SPHX Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	α	b mm	P		M		K			N		H		
							HC		HC		HC			HW	DP	HC		
							WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X	WPM15G	WXM15	WK10	WCD10	WHH15X
P2901-1R	H	1	4,76	12,7	11°	11												
P2903-2R	A	3	4,76	9,52	11°	3,5												
P2905-1	F	4	4,76	12,7	11°	10												
SPHX1204PDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	3,5												

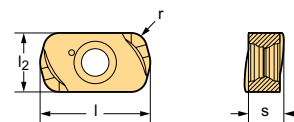
Exemple de commande pour la nuance WAK15: P2901-1R WAK15
 Exemple de commande pour la nuance WHH15X: P2901-1R WHH15X
 Exemple de commande pour la nuance WK10: P2901-1R WK10
 Exemple de commande pour la nuance WPM15G: P2901-1R WPM15G

HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu
 DP = diamant polycristallin



Rhombiques négatives

ENMX

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P				M			K				S		H			
							HC				HC			HC				HC		HC			
							WHP15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHP15X	
 ENMX08T316R-D27	M	4	3,6	11	6	1,6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
 ENMX08T316R-F47	M	4	3,6	11	6	1,6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞

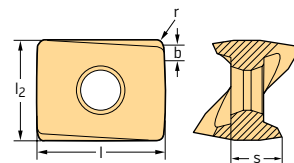
Exemple de commande pour la nuance WHP15X: ENMX08T316R-D27 WHP15X
 Exemple de commande pour la nuance WKK25G: ENMX08T316R-D27 WKK25G

HC = carbure revêtu



Rhombiques négatives

LNGX

Tiger-tec® Gold



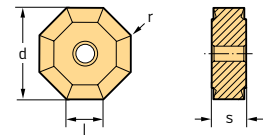
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P				M			K				N		S		
								HC				HC			HC				HC		HW	HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WKN10	WSM35G	WSP45G	
 LNGX130708R-L55	G	4	7,74	13,7	11	0,8	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
LNGX130712R-L55	G	4	7,74	13,7	11	1,2	1	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
LNGX130716R-L55	G	4	7,74	13,7	11	1,6	0,9	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
LNGX130720R-L55	G	4	7,74	13,7	11	2	0,7	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
LNGX130725R-L55	G	4	7,74	13,7	11	2,5	0,6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
LNGX130730R-L55	G	4	7,74	13,7	11	3	0,7	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
 LNGX130708R-L88	G	4	7,74	13,7	11	0,8	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞


Exemple de commande pour la nuance WAK15: LNGX130708R-L55 WAK15
 Exemple de commande pour la nuance WKK25G: LNGX130708R-L55 WKK25G

HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

Octogonales négatives ONHF Tiger-tec® Silver



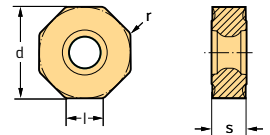
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	l mm	r mm	P		K		H	
							HC	HC	HC	HC		
 ONHF050408-F67	H	16	4,76	12,7	5,26	0,8	WHH15X	WKP25S	WAK15	WHH15X	WKP25S	WHH15X
							☺	☺	☺	☺	☺	☺


Exemple de commande pour la nuance WAK15: ONHF050408-F67 WAK15

HC = carbure revêtu

Octogonales négatives ONHU / ONMU Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	l mm	r mm	P		M	K	S		
							HC	HC	HC	HC	HC		
 ONHU050408-F67	H	16	4,86	12,7	5,26	0,8	WKP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP35G	WSM35G	WSP45G
							☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 ONMU050408-D57	M	16	4,86	12,7	5,26	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

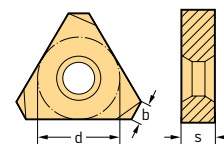
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: ONHU050408-F67 WKP35G

HC = carbure revêtu



Plaquettes Wendelnovex®

P2352 / P23522

Tiger-tec® Silver



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	b mm	P		K	
						HC	HC	HC	HC
						WKP25S	WKP35S	WKP25S	WKP35S
 P2352-1R P2352-2R	A	6	4,5	15	1,1	☺	☺	☺	☺
	A	6	4,5	18	1,1		☺	☺	☺
 P23522-1R	A	6	4,5	15	1,1	☺		☺	

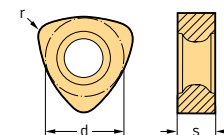
Exemple de commande pour la nuance WKP25S: P2352-1R WKP25S

HC = carbure revêtu


Trigones négatives

P23696

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

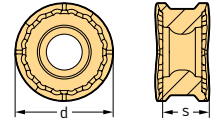
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	r mm	P		M	K	S						
						HC	HC	HC	HC	HC						
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G
 P23696-1.0 P23696-2.0	M	6	5,31	9,52	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	M	6	7,41	13,5	1,6		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

 Exemple de commande pour la nuance WKP25S: P23696-1.0 WKP25S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35G: P23696-1.0 WKP35G



HC = carbure revêtu

D2

Rondes négatives RNMX Tiger-tec® Gold



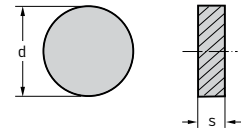
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	P		M		S	
					HC	WSP45G	HC	WSM35G	HC	WSM35G
 RNMX1005M0-G57 RNMX1206M0-G57	M	8	4,69	10	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	M	8	5,64	12	☑	☑	☑	☑	☑	☑
 RNMX1005M0-K67 RNMX1206M0-K67	M	8	4,69	10	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	M	8	5,64	12	☑	☑	☑	☑	☑	☑



Exemple de commande pour la nuance WSM35G: RNMX1005M0-G57 WSM35G

HC = carbure revêtu

Plaquettes de tournage Céramique – Rondes négatives RNGN



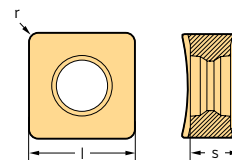
Plaquettes amovibles

Désignation	d mm	S		
		CS	CR	WWS20
 RNGN120700E	12,7	☑	☑	☑
 RNGN120700T01020 RNGN150700T01020	12,7 15,875	☑	☑	☑






Dimensions – voir codes de désignation selon la norme ISO 1832
Exemple de commande pour la nuance WIS10: RNGN120700E WIS10

CS = céramique non revêtuë SiAlON
CR = céramique renforcée

Carrées négatives SNGX / SNMX Tiger-tec® Gold



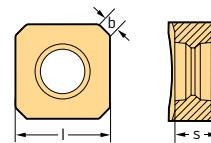
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	P		M		K		S					
						HC		HC		HC		HC					
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
 SNGX120512-F57	G	8	5,6	12,7	1,2	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉	☉
 SNMX120512-D27	M	8	5,55	12,7	1,2	☉	☉	☉				☉	☉	☉			
SNMX120520-D27	M	8	5,55	12,7	2	☉	☉	☉				☉	☉	☉			
 SNMX090408-F27	M	8	4,87	9,52	0,8	☉	☉	☉				☉	☉	☉			
SNMX120512-F27	M	8	5,65	12,7	1,2	☉	☉	☉				☉	☉	☉			
SNMX160620-F27	M	8	6,38	16	2			☉						☉			
 SNMX090408-F57	M	8	4,85	9,52	0,8	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉	☉	☉
SNMX120512-F57	M	8	5,5	12,7	1,2	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉	☉	☉
SNMX120520-F57	M	8	5,5	12,7	2	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉	☉	☉
SNMX160620-F57	M	8	6,38	16	2	☉		☉				☉		☉			☉
SNMX160640-F57	M	8	6,38	16	4			☉						☉			☉
 SNMX090408-F67	M	8	4,87	9,52	0,8			☉	☉	☉						☉	☉
SNMX120512-F67	M	8	5,63	12,7	1,2	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉	☉	☉


Exemple de commande pour la nuance WKP25S: SNGX120512-F57 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: SNGX120512-F57 WKP35G

HC = carbure revêtu

Carrées négatives SNGX / SNHX / SNMX Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	b mm	P		M		K		N		S			
						HC		HC		HC		HC HW		HC			
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15
 SNGX1205ANN-F27	G	8	5,59	12,7	1,5	☉	☉	☉				☉	☉	☉			

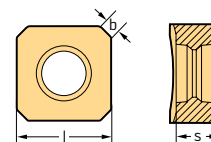
Exemple de commande pour la nuance WKP25S: SNGX1205ANN-F27 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: SNGX1205ANN-F27 WKP35G

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT

Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☉ → moyennes = ☉ → défavorables = ☉

Carrées négatives SNGX / SNHX / SNMX Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	b mm	P		M		K			N		S	
						HC		HC		HC			HC	HW	HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S
SNGX0904ANN-F57	G	8	4,69	9,52	1,2	☺	☺									
SNGX1205ANN-F57	G	8	5,54	12,7	1,5	☺	☺	☺	☺							☺
SNGX1606ANN-F57	G	8	6,3	16	1,8			☺	☺			☺				☺
SNGX0904ANN-F67	G	8	4,72	9,52	1,2	☺	☺									☺
SNGX1205ANN-F67	G	8	5,54	12,7	1,5	☺	☺	☺	☺	☺						☺
SNHX0904ANN-K88	H	8	4,68	9,52	1,5								☺			
SNHX1205ANN-K88	H	8	5,54	12,7	1,5							☺	☺			
SNMX0904ANN-F27	M	8	4,72	9,52	1,2		☺									
SNMX1205ANN-F27	M	8	5,59	12,7	1,5	☺	☺				☺	☺				
SNMX0904ANN-F57	M	8	4,69	9,52	1,2	☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺
SNMX1205ANN-F57	M	8	5,54	12,7	1,5	☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺
SNMX0904ANN-F67	M	8	4,72	9,52	1,2			☺	☺							☺
SNMX1205ANN-F67	M	8	5,54	12,7	1,5	☺	☺	☺	☺							☺

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: SNGX1205ANN-F27 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: SNGX1205ANN-F27 WKP35G

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

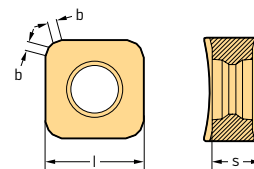
D2

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹





☺ ☹ ☹ / * = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes amovibles négatives D 331

Carrées négatives SNGX / SNMX Tiger-tec® Gold



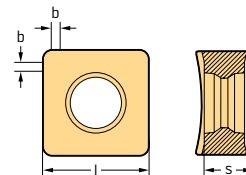
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	b mm	P				M		K				S			
						HC				HC		HC				HC			
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G	
 SNGX1205ENN-F27	G	8	5,65	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 SNGX1205ENN-F57	G	8	5,61	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 SNGX1205ENN-F67	G	8	5,64	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 SNMX1205ENN-F57	M	8	5,61	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺




Exemple de commande pour la nuance WKP25S: SNGX1205ENN-F27 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: SNGX1205ENN-F27 WKP35G

HC = carbure revêtu

Carrées négatives SNGX / SNHX / SNMX Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	b mm	P				M		K				N		S			
						HC				HC		HC				HC HW		HC			
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G	
 SNGX1205ZNN-F27	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 SNGX0904ZNN-F57	G	8	4,9	9,52	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 SNGX1205ZNN-F57	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

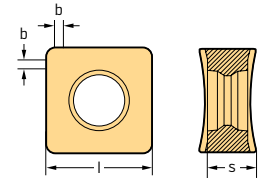
Exemple de commande pour la nuance WKP25S: SNGX1205ZNN-F27 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: SNGX1205ZNN-F27 WKP35G

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT

Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☺ → défavorables = ☺

Carrées négatives SNGX / SNHX / SNMX Tiger-tec® Gold



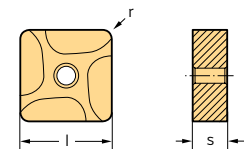
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	b mm	P		M		K		N		S							
						HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC									
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G	
SNGX0904ZNN-F67	G	8	4,93	9,52	1	☺	☺														
SNGX1205ZNN-F67	G	8	5,8	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺
SNHX0904ZNN-K88	H	8	5,01	9,52	1												☺	☺			
SNHX1205ZNN-K88	H	8	5,89	12,7	1,2												☺	☺			
SNMX0904ZNN-F27	M	8	4,93	9,52	1		☺								☺						
SNMX0904ZNN-F57	M	8	4,91	9,52	1	☺	☺							☺	☺	☺					☺
SNMX1205ZNN-F57	M	8	5,77	12,7	1,2	☺	☺							☺	☺	☺					☺
SNMX0904ZNN-F67	M	8	4,93	9,52	1					☺		☺									☺

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: SNGX1205ZNN-F27 WKP25S
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: SNGX1205ZNN-F27 WKP35G

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Carrées négatives SNEF Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	b mm	P	K		
							HC	HC		
							WKP35G	WKK25G	WKP25S	WKP35G
SNEF120408R-B67	E	8	4,76	12,7	0,8	2,1	☺	☺	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WKK25G: SNEF120408R-B67 WKK25G

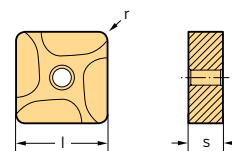
HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹


Carrés négatives

SNEX

Tiger-tec® Silver



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	Matériau	
						P HC	K HC
 SNEX15T612R-B67	E	8	7,1	15,88	1,2	WKP35S	WKP35S

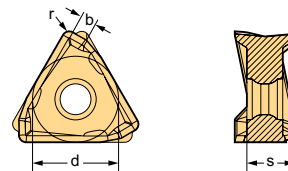
Exemple de commande pour la nuance WKP35S: SNEX15T612R-B67 WKP35S

HC = carbure revêtu



Trigones négatives

TNMU

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	r mm	b mm	P			M	K		S
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G
 TNMU11T304R-G57	M	6	3,75	6,72	0,4	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU160508R-G57	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 TNMU11T304R-G27	M	6	3,75	6,72	0,4	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU11T308R-G27	M	6	3,75	6,72	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU160508R-G27	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU160512R-G27	M	6	5,35	9,6	1,2	1,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU160516R-G27	M	6	5,35	9,6	1,6	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

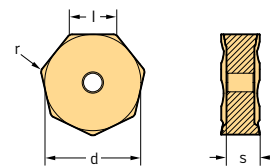
Exemple de commande pour la nuance WKP25S: TNMU11T304R-G57 WKP25S

Exemple de commande pour la nuance WKP35G: TNMU11T304R-G57 WKP35G

HC = carbure revêtu

D2

Heptagonales négatives XNHF / XNMF Tiger-tec® Gold



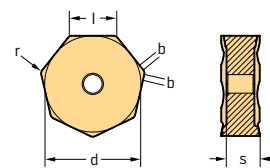
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	l mm	r mm	P			K				
							HC			HC				
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S
XNHF070508-D27 XNHF090612-D27	H	14	5	14,5	7	0,8					☺	☺	☺	
XNHF070508-D57 XNHF090612-D57	H	14	5	14,5	7	0,8	☺				☺	☺	☺	☺
XNHF070508-D67	H	14	5	14,5	7	0,8				☺	☺			
XNMF070508-D27 XNMF090612-D27	M	14	4,74	14,5	7	0,8	☺				☺	☺	☺	
XNMF090612-D57	M	14	5,68	19,05	9	1,2		☺			☺	☺	☺	
XNMF070508-F57 XNMF090612-F57	M	14	4,74	14,5	7	0,8	☺				☺	☺		

Exemple de commande pour la nuance WKK25G: XNHF070508-D27 WKK25G

HC = carbure revêtu

Heptagonales négatives XNHF Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P			K				
								HC			HC				
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S
XNHF0705ANN-D27 XNHF0906ANN-D27	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	☺				☺	☺	☺	
	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4	☺				☺	☺	☺	

Exemple de commande pour la nuance WKK25G: XNHF0705ANN-D27 WKK25G

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT

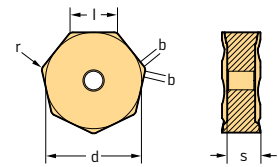
Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

☺ ☹ ☹ / * = Nouveautés au sein de la gamme

Plaquettes amovibles négatives D 335

D2

Heptagonales négatives XNHF Tiger-tec® Gold



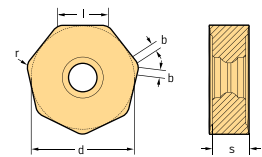
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P			K							
								HC	WKP25S	WKP35G	WKP35S	HC	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S		
XNHF0705ANN-D57	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNHF0906ANN-D57	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNHF0705ANN-D67	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1					☺						

Exemple de commande pour la nuance WKK25G: XNHF0705ANN-D27 WKK25G

HC = carbure revêtu

Heptagonales négatives XNGU / XNMU Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P			M		K			S		
								HC	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45X	WSP45G	HC	WKK25G	WKP25S	WKP35G
XNGU0705ANN-F57	G	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNMU0705ANN-F27	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺		
XNMU0906ANN-F27	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺		
XNMU0705ANN-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNMU0906ANN-F57	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNMU0705ANN-F67	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	☺		☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺
XNMU0906ANN-F67	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4		☺		☺			☺		☺		☺

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: XNGU0705ANN-F57 WKP25S

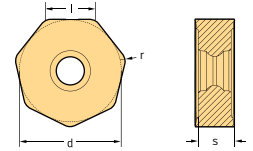
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: XNGU0705ANN-F57 WKP35G

HC = carbure revêtu


Heptagonales négatives

XNMU

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	l mm	r mm	P				M		K		S		
							HC				HC		HC		HC		
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G
 XNMU070508-F57 XNMU090612-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	☺	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	M	14	5,88	19,05	9,18	1,2	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

Exemple de commande pour la nuance WKP25S: XNMU070508-F57 WKP25S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35G: XNMU070508-F57 WKP35G

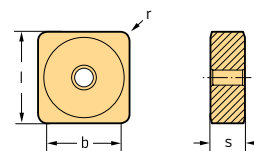
HC = carbure revêtu

D2


WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹

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

Plaquettes de finition SNEF



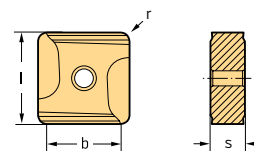
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	b mm	K	H
							W	HC
 SNEF1204PNN-A27	E	8	4,76	12,7	1,2	10,3	W	HC
							W	HC


Exemple de commande pour la nuance WHH15X: SNEF1204PNN-A27 WHH15X

HC = carbure revêtu

Plaquettes de finition SNEX



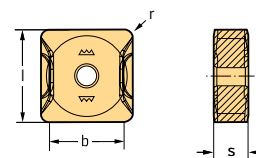
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	b mm	K	H
							W	HC
 SNEX1204PNR-B67	E	4	4,76	12,7	0,8	10,8	W	HC
							W	HC


Exemple de commande pour la nuance WAK15: SNEX1204PNR-B67 WAK15

HC = carbure revêtu

Plaquettes de finition SNEX



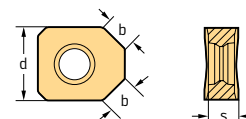
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	r mm	b mm	K			H
							WAK15	WHH15X	WHH15X	HC
 SNEX1204PNN-A27	E	4	4,76	12,7	1,2	10,3	☺	☺	☺	HC


Exemple de commande pour la nuance WAK15: SNEX1204PNN-A27 WAK15

HC = carbure revêtu

Plaquettes de finition XNGX Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

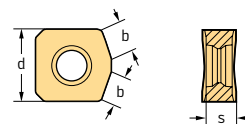
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	b mm	P			M			K			H		
						WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X	WPM15G	WXM15	WHH15X	HC	
 XNGX0904ANN-F67	G	2	4,68	9,52	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	HC	
XNGX1205ANN-F67	G	2	5,39	12,7	4,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	HC

Exemple de commande pour la nuance WHH15X: XNGX0904ANN-F67 WHH15X
Exemple de commande pour la nuance WPM15G: XNGX0904ANN-F67 WPM15G


HC = carbure revêtu

D2

Plaquettes de finition XNGX Tiger-tec® Gold



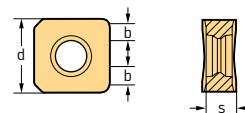
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	b mm	P		M		K		H			
						HC	HC	HC	HC	HC	HC				
						WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X	WPM15G	WXM15	WHH15X
 XNGX1205ENN-F67	G	2	5,42	12,7	4,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Exemple de commande pour la nuance WAK15: XNGX1205ENN-F67 WAK15
 Exemple de commande pour la nuance WHH15X: XNGX1205ENN-F67 WHH15X
 Exemple de commande pour la nuance WPM15G: XNGX1205ENN-F67 WPM15G

HC = carbure revêtu

Plaquettes de finition XNGX Tiger-tec® Gold



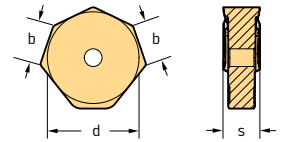
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	b mm	P		M		K		H			
						HC	HC	HC	HC	HC	HC				
						WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X	WPM15G	WXM15	WHH15X
 XNGX0904ZNN-F67	G	2	4,83	9,52	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNGX1205ZNN-F67	G	2	5,62	12,7	4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Exemple de commande pour la nuance WAK15: XNGX0904ZNN-F67 WAK15
 Exemple de commande pour la nuance WHH15X: XNGX0904ZNN-F67 WHH15X
 Exemple de commande pour la nuance WPM15G: XNGX0904ZNN-F67 WPM15G

HC = carbure revêtu

Plaquettes de finition XNHX



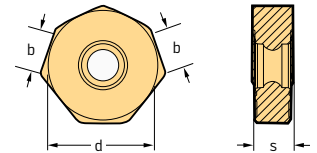
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	b mm	K			H
						WAK15	WHH15X	WHH15X	HC
 XNHX0705ANN-D67 XNHX0906ANN-D67	H	2	4,97	14,5	5,8	☉	☉	☉	☉
	H	2	5,57	19,05	7,5	☉	☉	☉	☉


Exemple de commande pour la nuance WAK15: XNHX0705ANN-D67 WAK15

HC = carbure revêtu

Plaquettes de finition XNGX Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	b mm	P			M		K			H
						WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X	WPM15G	WXM15
 XNGX0705ANN-F67	G	2	5	14,5	5,7	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
						☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

Exemple de commande pour la nuance WAK15: XNGX0705ANN-F67 WAK15

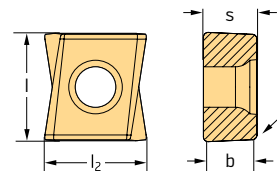
Exemple de commande pour la nuance WHH15X: XNGX0705ANN-F67 WHH15X

Exemple de commande pour la nuance WPM15G: XNGX0705ANN-F67 WPM15G


HC = carbure revêtu

D2

Plaquettes de finition LNHX Tiger-tec® Gold



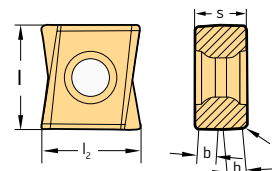
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P			M			K			H
								HC			HC			HC			HC
								WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X	WPM15G	WXM15	WHH15X
 LNHX0904PDR-L55T LNHX1306PDR-L55T	H	2	4,5	9	8,5	0,4	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	H	2	6,8	13	12	0,6	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Exemple de commande pour la nuance WAK15: LNHX0904PDR-L55T WAK15
 Exemple de commande pour la nuance WHH15X: LNHX0904PDR-L55T WHH15X
 Exemple de commande pour la nuance WPM15G: LNHX0904PDR-L55T WPM15G

HC = carbure revêtu

Plaquettes de finition LNHX Tiger-tec® Gold



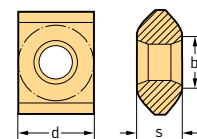
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P			M			K			H
								HC			HC			HC			HC
								WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X	WPM15G	WXM15	WHH15X
 LNHX130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺


Exemple de commande pour la nuance WAK15: LNHX130608R-L55T WAK15
 Exemple de commande pour la nuance WHH15X: LNHX130608R-L55T WHH15X
 Exemple de commande pour la nuance WPM15G: LNHX130608R-L55T WPM15G

HC = carbure revêtu

Plaquettes de finition P45420 Tiger-tec® Gold



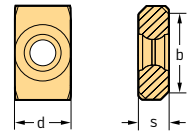
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	b mm	P			M			K			H
						HC			HC			HC			HC
						WHH15X	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X	WPM15G	WXM15	WHH15X
 P45420-G67	H	4	4,76	9,52	7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	H	4	4,76	9,52	7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WHH15X: P45420-G67 WHH15X
 Exemple de commande pour la nuance WPM15G: P45420-G67 WPM15G

HC = carbure revêtu

Plaquettes de finition P45424



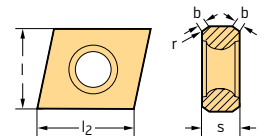
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	d mm	b mm	P		K		H	
						HC	WHH15X	HC	WAK15	HC	WHH15X
P45424-1-G67	G	4	5	12	8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P45424-2-G67	G	4	6,5	20	15	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WAK15: P45424-1-G67 WAK15

HC = carbure revêtu

Rhombiques tangentielles CNHQ / CNHU / CNMQ / CNMU Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P		M		K		S	
								HC	WKP25S	HC	WSP45G	HC	WKP25S	HC	WSP35G
CNHQ0805PPN-A57T	H	2	5	8	9	0,8	1,2	☺	☺			☺			
CNHU0805PPN-D57T	H	2	5	8	9	0,8	1,2	☺	☺			☺			
CNHU1206PPN-D57T	H	2	6,5	12	13	0,8	1,5	☺	☺			☺			
CNMQ120608T-A27T	M	2	6,5	12	13	0,8		☺				☺			
CNMQ160812T-A27T	M	2	8	16	15	1,2		☺				☺			
CNMQ080508-A57T	M	2	5	8	9	0,8		☺				☺			
CNMQ120608-A57T	M	2	6,5	12	13	0,8		☺				☺			
CNMQ160812-A57T	M	2	8	16	15	1,2		☺				☺			
CNMU080508-D57T	M	2	5	8	9	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
CNMU120608-D57T	M	2	6,5	12	13	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
CNMU160812-D57T	M	2	8	16	15	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Remarque : l₂ = largeur de coupe

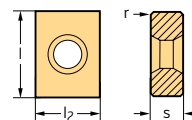
Exemple de commande pour la nuance WKP35S: CNHQ0805PPN-A57T WKP35S

HC = carbure revêtu



Rhombiques tangentielles

LNMU

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P				M	K			S
							HC				HC	HC			HC
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S
 LNMU150812T-F27T LNMU201012T-F27T	M	4	8	15	14	1.2	☉	☉	☉			☉	☉	☉	
	M	4	10	20	16	1.2	☉	☉	☉			☉	☉	☉	
 LNMU150812-F57T LNMU201012-F57T	M	4	8	15	14	1.2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	M	4	10	20	16	1.2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

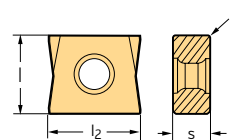
Exemple de commande pour la nuance WKP25S: LNMU150812T-F27T WKP25S
 Exemple de commande pour la nuance WKP35G: LNMU150812T-F27T WKP35G

HC = carbure revêtu





Rhombiques tangentielles

LNHU / LNMU

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P				M	K			S
							HC				HC	HC			HC
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G
 LNHU080304-B57T LNHU080404-B57T LNHU100508-B57T LNHU120608-B57T	H	4	3,5	8	9	0,4		☉	☉			☉	☉	☉	
	H	4	4,5	8	9,4	0,4		☉	☉			☉	☉	☉	
	H	4	5,5	10	12,3	0,8		☉	☉			☉	☉	☉	
	H	4	6,5	12	13,9	0,8		☉	☉			☉	☉	☉	
 LNHU080304-F57T LNHU080404-F57T LNHU100508-F57T LNHU120608-F57T LNHU160812-F57T	H	4	3,5	8	9	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	H	4	4,5	8	9,4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	H	4	5,5	10	12,3	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	H	4	6,5	12	13,9	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 LNMU080404-B57T LNMU100508-B57T LNMU120608-B57T LNMU160812-B57T	M	4	4,5	8	9,4	0,4			☉						
	M	4	5,5	10	12,3	0,8			☉						
	M	4	6,5	12	13,9	0,8			☉						
	M	4	8	16	16,9	1,2			☉						
 LNMU080304-F57T LNMU080404-F57T LNMU100508-F57T LNMU120608-F57T LNMU160812-F57T	M	4	3,5	8	9	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	M	4	4,5	8	9,4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	M	4	5,5	10	12,3	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	M	4	6,5	12	13,9	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	M	4	8	16	16,9	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

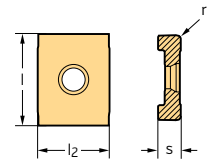
Exemple de commande pour la nuance WKK25G: LNLU080304-B57T WKK25G

HC = carbure revêtu

Rhombiques tangentielles

LNHX / LNMX

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P		M		K		S	
							HC		HC		HC		HC	
							WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP35S	WSM35G	WSP45G	
LNHX070204-F57T	H	4	2,4	9	7	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMX070204-F57T	M	4	2,4	9	7	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

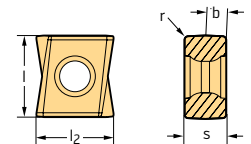
Exemple de commande pour la nuance WKP35S: LNHX070204-F57T WKP35S
 Exemple de commande pour la nuance WSM35G: LNHX070204-F57T WSM35G

HC = carbure revêtu

Rhombiques tangentielles

LNHU / LNMU

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P				M		K				N		S						
								HC				HC		HC		HC	HW	HC		HC						
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G		
LNHU090404R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090408R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090412R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,2	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090416R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,6		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090420R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130612R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,2	1,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130616R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,6	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130620R-L55T	H	4	6,8	13	12	2	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130625R-L55T	H	4	6,8	13	12	2,5	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130630R-L55T	H	4	6,8	13	12	3	2,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130632R-L55T	H	4	6,8	13	12	3,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU160708R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	0,8	2,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU160712R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,2	1,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU160716R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,6	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU090404R-L55T	M	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU130608R-L55T	M	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090404R-L65T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130608R-L65T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Exemple de commande pour la nuance WAK15: LNHU090404R-L55T WAK15
 Exemple de commande pour la nuance WKK25G: LNHU090404R-L55T WKK25G

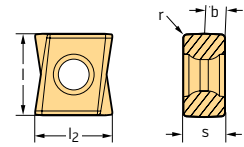
HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Plaquettes amovibles optimales pour des conditions d'usinage → bonnes = ☺ → moyennes = ☹ → défavorables = ☹☹


Rhombiques tangentielles

LNHU / LNMU

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P				M			K				N		S			
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
 LNHU090404R-L85T LNHU130608R-L85T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5												☺	☹				
	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2												☺	☹				

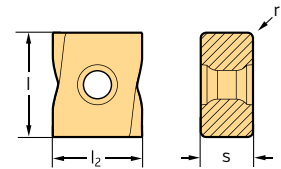
Exemple de commande pour la nuance WAK15: LNHU090404R-L55T WAK15
 Exemple de commande pour la nuance WKK25G: LNHU090404R-L55T WKK25G

HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu


Rhombiques tangentielles

LNMX

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P				M	K		S	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
 LNMX201012R-F27T LNMX201012R-F57T	M	4	10	20	17,05	1,2	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹
	M	4	10	20	17,05	1,2	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺

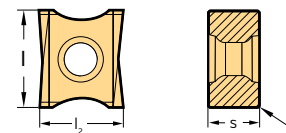
Exemple de commande pour la nuance WKP35G: LNMX201012R-F27T WKP35G

HC = carbure revêtu



Rhombiques tangentielles

LNHX

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P		M		S	
							HC	WSP45G	HC	WSM45X	HC	WSM45X
 LNHX120604R-L65T	H	4	6,8	12,7	11	0,4	☑	☑	☑	☑	☑	☑
 LNHX120604R-L65W	H	4	6,8	12,7	11	0,4		☑		☑		

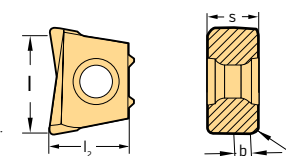
Exemple de commande pour la nuance WSM45X: LNHX120604R-L65T WSM45X
 Exemple de commande pour la nuance WSP45G: LNHX120604R-L65T WSP45G

HC = carbure revêtu



Rhombiques tangentielles

XNHX

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P		M		S	
								HC	WSP45G	HC	WSM45X	HC	WSM45X
 XNHX130608R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	0,8	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XNHX130612R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	1,2	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XNHX130616R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	1,6	2	☑	☑	☑	☑	☑	☑
XNHX130620R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	2	2		☑		☑		
XNHX130624R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	2,4	2		☑		☑		
XNHX130630R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	3	1,4		☑		☑		
XNHX130632R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	3,2	1,3		☑		☑		
XNHX130640R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	4	0,5		☑		☑		
 XNHX130608R-L65W	H	2	6,8	14	10,5	0,8	2		☑		☑		
XNHX130640R-L65W	H	2	6,8	14	10,5	4	0,5		☑		☑		

Exemple de commande pour la nuance WSM45X: XNHX130608R-L65T WSM45X
 Exemple de commande pour la nuance WSP45G: XNHX130608R-L65T WSP45G

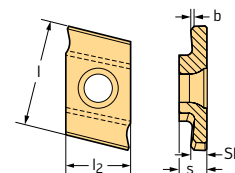
HC = carbure revêtu

D2


Rhombiques négatives

P20200

Tiger-tec® Silver



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	b mm	P	K
						HC	HC
						WKP35S	WKP35S
 P20200-1.1	H	2	2,35	9	0,1		
P20200-1.2	H	2	2,35	9	0,2		
P20200-1.3	H	2	2,35	9	0,2		
P20200-1.4	H	2	2,35	9	0,2		
P20200-1.5	H	2	2,35	9	0,2		
P20200-2.1	H	2	3,4	12	0,2		
P20200-2.2	H	2	3,4	12	0,2		
P20200-2.3	H	2	3,4	12	0,2		
P20200-3.1	H	2	5,4	18,5	0,2		
P20200-3.2	H	2	5,4	18,5	0,2		
P20200-3.3	H	2	5,4	18,5	0,2		

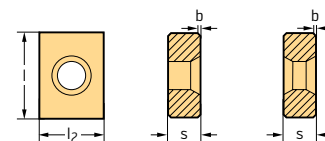
Exemple de commande pour la nuance WKP35S: P20200-1.1 WKP35S

HC = carbure revêtu


Rhombiques tangentielles

P4406

Tiger-tec® Silver



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	b mm	P	K
							HC	HC
							WKP35S	WKP35S
 P4406-1	H	4	3,5	12,7	9,52	0,5		
P4406-2	H	4	4	12,7	9,52	0,5		
P4406-3	H	4	4,75	12,7	9,52	0,4		
P4406-4	H	4	5,5	12,7	9,52	0,4		
P4406-5	H	4	6,35	12,7	9,52	0,4		

Exemple de commande pour la nuance WKP35S: P4406-1 WKP35S

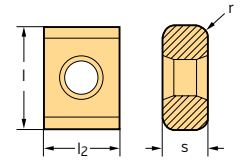
HC = carbure revêtu

D2



Rhombiques tangentielles

P44280 / P44290

Tiger-tec® Gold



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P	M	K	S
							HC	HC	HC	HC
							WKP255	WSM35G	WKP255	WSM35G
 P44280-1R08-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	0,8	☺	☺	☺	☺
P44280-1R10-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1	☺	☺	☺	☺
P44280-1R125-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1,3	☺	☺	☺	☺
P44280-1R15-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1,5	☺	☺	☺	☺
P44280-1R20-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	2	☺	☺	☺	☺
P44280-2R25-D57	H	8	6,35	12,7	9,52	2,5	☺	☺	☺	☺
P44280-2R30-D57	H	8	6,35	12,7	9,52	3	☺	☺	☺	☺
P44280-2R40-D57	H	4	6,35	12,7	9,52	4	☺	☺	☺	☺
 P44290-1R08-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	0,8	☺	☺	☺	☺
P44290-1R10-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	1	☺	☺	☺	☺
P44290-1R125-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	1,3	☺	☺	☺	☺
P44290-1R20-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	2	☺	☺	☺	☺
P44290-2R25-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	2,5	☺	☺	☺	☺
P44290-2R30-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	3	☺	☺	☺	☺
P44290-2R40-D57	M	4	6,35	12,7	9,52	4	☺	☺	☺	☺

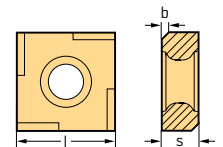
Exemple de commande pour la nuance WSM35G: P44280-1R08-D57 WSM35G

HC = carbure revêtu


Carrées négatives

SNHQ

Tiger-tec® Silver



Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	b mm	P	K
						HC	HC
						WKP355	WAK15
 SNHQ1205ZZR-A57T	H	8	5	12	0,8	☺	☺

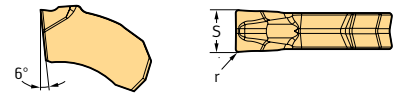
Exemple de commande pour la nuance WAK15: SNHQ1205ZZR-A57T WAK15

HC = carbure revêtu

Fraisage de séparation – plaquettes de coupe

SX

Tiger-tec® Gold



Plaquettes de coupe

Désignation	s mm	r mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K	N	S	
					HC		HC		HC	HW	HC	
					WKP235	WSM236	WSM336	WSM436	WSM236	WSM336	WSM436	WKP235
SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1			☺					☺
SX-2E200N02-SF5	2	0,2	±0,05	±0,1			☺	☺				☺
SX-3E300N02-SF5	3	0,2	±0,05	±0,1			☺	☺				☺
SX-4E400N02-SF5	4	0,2	±0,05	±0,1			☺	☺				☺
SX-5E500N04-SF5	5	0,4	±0,05	±0,1			☺	☺				☺
SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	±0,02	±0,05								☺
SX-2E200N02-SK8	2	0,2	±0,02	±0,05								☺
SX-3E300N02-SK8	3	0,2	±0,02	±0,05								☺
SX-4E400N02-SK8	4	0,2	±0,02	±0,05								☺
SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15	±0,05	±0,1			☺					☺
SX-2E200N02-CE4	2	0,2	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺				☺
SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺				☺
SX-3E300N02-CE4	3	0,2	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺				☺
SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺				☺
SX-4E400N02-CE4	4	0,2	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺				☺
SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3	±0,05	±0,1			☺	☺				☺
SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3	±0,05	±0,1			☺	☺				☺
SX-5E500N04-CE4	5	0,4	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺				☺
SX-6E600N04-CE4	6	0,4	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺				☺
SX-8E800N08-CE4	8	0,8	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺				☺
SX-10E1000N08-CE4	10	0,8	±0,05	±0,1			☺	☺				☺
SX-1E150N01-CF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1			☺					☺
SX-2E200N02-CF5	2	0,2	±0,05	±0,1			☺	☺				☺
SX-3E300N02-CF5	3	0,2	±0,05	±0,1		☺	☺	☺				☺
SX-3E310N03-CF5	3,1	0,3	±0,05	±0,1			☺	☺				☺
SX-4E400N02-CF5	4	0,2	±0,05	±0,1			☺	☺				☺
SX-5E500N04-CF5	5	0,4	±0,05	±0,1			☺	☺				☺
SX-6E600N04-CF5	6	0,4	±0,05	±0,1			☺	☺				☺
SX-2E200N02-CF6	2	0,2	±0,05	±0,1			☺	☺				☺
SX-3E300N02-CF6	3	0,2	±0,05	±0,1			☺	☺				☺
SX-5E500N03-SE6	5	0,3	±0,05	±0,1			☺	☺				☺

l_{Tol} = reproductibilité lors du changement des plaquettes amovibles au sein d'un lot de plaquettes amovibles
 Tolérance du rayon r_{Tol} = ±0,05 mm
 Exemple de commande pour la nuance WSM336: SX-1E150N01-SF5 WSM336

HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

Fraise à surfacer

Usinage



Angle d'attaque κ	42°	42°	43°	43°
--------------------------	-----	-----	-----	-----



Désignation	M2026		M2025		M5004 Xtra-tec® XT		F2010	
Plage de Ø	208,47–258,47	—	88,47–168,47	—	32–170	1,250–6,394	90–325	—

Type d'attachement

DIN 1835 B								
Alésage cylindrique DIN 138	✓		✓		✓	✓	✓	
ScrewFit					✓	✓		
Queue cylindrique					✓	✓		
Cylindrique modulaire					✓			
Cône raide								
HSK								
NCT								

P Acier					●●		●●	
M Acier inoxydable					●●		●●	
K Fonte	●●		●●		●●		●●	
N Métaux non ferreux					●●		●●	
S Matériaux difficilement usinables					●●		●●	
H Matériaux durs	●		●		●		●	
O Autres					●		●	

Plaquettes amovibles



ONHF0504...P45424...

ONHF0504...P45424...

OD...ODHX...

OD..0605...

Nombre d'arêtes de coupe	16 / 4	16 / 4	8 / 1	8
Profondeur de coupe max.	3	3	3 - 4	4
Page dans le catalogue	D 434	D 434	D 378	D 440

Code QR



www.walter-tools.com/woc/

M2026

M2025

M5004

F2010

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

D2

Fraise à surfacer

Usinage				
Angle d'attaque κ	45°	45°	45°	45°



Désignation	M5009 Xtra-tec® XT		M4003		M3024 Walter BLAXX		F4045 Xtra-tec®	
Plage de Ø	50,43–174	2,411–12,535	29,63–173,41	1,129–6,528	49,8–172,86	2,386–6,506	72,8–172,8	—

Type d'attachement

DIN 1835 B								
Alésage cylindrique DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓							
Queue cylindrique			✓	✓				
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●		●●		●●			
M Acier inoxydable	●●		●●		●●			
K Fonte	●●		●●		●●		●●	
N Métaux non ferreux	●●		●●		●●			
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●		●●			
H Matériaux durs	●		●				●	
O Autres	●		●					

Plaquettes amovibles



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

SD...SDHX...

XN.U0705...XNGX0705...

XN.F0705...XN.X0705...

Nombre d'arêtes de coupe	8 / 2	4 / 1	14 / 2	14 / 2
Profondeur de coupe max.	5 - 6	4,5 - 6,5	4 - 6	4 - 6
Page dans le catalogue	D 386	D 412	D 420	D 430

Code QR


www.walter-tools.com/woc/

M5009

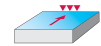
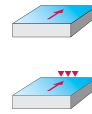
M4003

M3024

F4045

Fraise à surfacer

Usinage



Angle d'attaque κ	45°		45°		45°		45°	
--------------------------	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--



Désignation	F2010		F2010		F2010		F2010	
Plage de Ø	90–325	—	94–329	—	94–329	—	90–325	—

Type d'attachement

DIN 1835 B								
Alésage cylindrique DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								

P Acier	●●		●●		●●		●●	
M Acier inoxydable	●●		●●		●●		●	
K Fonte	●●		●●		●●		●●	
N Métaux non ferreux			●●		●●			
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●		●●			
H Matériaux durs			●		●			
O Autres			●		●			

Plaquettes amovibles



XN.U0705...



SD.1204AZN...



SN.X1205...



ODHX0605ZZN...

Nombre d'arêtes de coupe	14		4		8		8	
Profondeur de coupe max.	4		6		6,5		2	
Page dans le catalogue	D 448		D 444		D 446		D 442	

Code QR



F2010



F2010



F2010



F2010

www.walter-tools.com/woc/

Fraise à surfacer

Usinage


 Angle d'attaque κ

60°

60°

75°

88°



Désignation	M3016 Walter BLAXX		F2260		M5011 Xtra-tec® XT		M5012 Xtra-tec® XT	
Plage de Ø	143,6– 333,6	—	113–263	—	55,5– 165,5	—	40–160	2,000–6,000

Type d'attachement

DIN 1835 B								
Alésage cylindrique DIN 138	✓		✓		✓		✓	✓
ScrewFit								
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●		●		●●		●●	
M Acier inoxydable	●				●●		●●	
K Fonte	●●		●●		●●		●●	
N Métaux non ferreux							●●	
S Matériaux difficilement usinables	●				●●		●●	
H Matériaux durs					●		●	
O Autres					●		●	

Plaquettes amovibles



LNMX2010...



LNMU1508...



SN.X1205...XNGX1205ENN...



SN.X...XNGX...ZNN...

Nombre d'arêtes de coupe	4		4		8 / 2		8 / 2	
Profondeur de coupe max.	16		11		8		8 - 10	
Page dans le catalogue	D 428		D 438		D 398		D 402	

Code QR



M3016



F2260



M5011



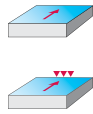
M5012

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

●● Application principale ● Autre application

Fraise à surfacer

Usinage

Angle d'attaque κ

90°

90°



Désignation	F2250		F2010	
Plage de \varnothing	63–100	—	80–315	—

Type d'attachement

DIN 1835 B				
Alésage cylindrique DIN 138	✓		✓	
ScrewFit				
Queue cylindrique				
Cylindrique modulaire				
Cône raide				
HSK				
NCT				
P Acier			●●	
M Acier inoxydable			●	
K Fonte			●●	
N Métaux non ferreux	●●			
S Matériaux difficilement usinables				
H Matériaux durs			●	
O Autres				

Plaquettes amovibles



SP..1204...



P2903..

Nombre d'arêtes de coupe	1	3
Profondeur de coupe max.	3	9
Page dans le catalogue	D 436	D 450

Code QR



F2250



F2010

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraise à grande avance

Usinage				
Angle d'attaque κ	15°	15°	15°	15°



Désignation	M5008 Xtra-tec® XT		M4002		F2330		F2010	
Plage de \varnothing	16-66	0,625-3,000	20-125	0,750-4,000	20-85	0,750-4,000	93-328	—

Type d'attachement

DIN 1835 B						✓		
Alésage cylindrique DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Queue cylindrique	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Cylindrique modulaire	✓		✓					
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●		●●		●●		●●	
M Acier inoxydable	●●		●●		●●		●●	
K Fonte	●●		●●		●●		●●	
N Métaux non ferreux			●●				●●	
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●		●●		●●	
H Matériaux durs	●●		●				●	
O Autres								

Plaquettes amovibles



EN.X08T3...



SD...SD.X...



P263...



SD.1204...SD.X1205...

Nombre d'arêtes de coupe	4		4 / 4		3		4 / 4	
Profondeur de coupe max.	1		1 - 2		1 - 2		2	
Page dans le catalogue	D 454		D 460		D 468		D 444	

Code QR



M5008



M4002



F2330

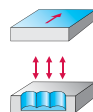
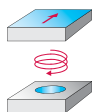


F2010

www.walter-tools.com/woc/

Fraise à grande avance

Usinage

Angle d'attaque κ

15°

21°



Désignation	F2010		F4030 Xtra-tec®	
Plage de Ø	87– 322,15	—	25–100	1,000–4,000

Type d'attache

DIN 1835 B				
Alésage cylindrique DIN 138	✓		✓	✓
ScrewFit			✓	✓
Queue cylindrique			✓	✓
Cylindrique modulaire				
Cône raide				
HSK				
NCT				
P Acier	●●		●●	
M Acier inoxydable	●●		●●	
K Fonte	●●		●●	
N Métaux non ferreux				
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●	
H Matériaux durs				
O Autres				

Plaquettes amovibles



P263...



P23696...

Nombre d'arêtes de coupe	3		6	
Profondeur de coupe max.	2		1 - 2	
Page dans le catalogue	D 472		D 464	

Code QR



F2010



F4030

www.walter-tools.com/woc/

Fraise à dresser

Usinage				
Angle d'attaque κ	90°	90°	90°	90°



Désignation	M5250 Xtra-tec® XT		M5137 Xtra-tec® XT		M5130 Xtra-tec® XT		M2331	
Plage de Ø	50-80	2,000-3,000	25-160	1,000-6,000	10-160	0,500-6,000	40-50	2,000

Type d'attache

DIN 1835 B			✓	✓	✓	✓		
Alésage cylindrique DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit					✓	✓		
Queue cylindrique					✓	✓		
Cylindrique modulaire					✓			
Cône raide								
HSK								
NCT								

P Acier	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●	●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs					●●	●●		
O Autres	●				●	●	●	●

Plaquettes amovibles



BC..1605..SC..1105..



TNMU...



AC... / BC...



ZDGT..A...

Nombre d'arêtes de coupe	2 / 4	6	2	2
Profondeur de coupe max.	43 - 80	5 - 8	5 - 15	15 - 20
Page dans le catalogue	D 580	D 502	D 478	D 520

Code QR



M5250



M5137



M5130



M2331

www.walter-tools.com/woc/

Fraise à dresser

Usinage				
Angle d'attaque κ	90°	90°	90°	90°



Désignation	M2136		M2131		F5241 Walter BLAXX		F5141 Walter BLAXX	
Plage de \varnothing	50-160	—	25-80	1,000-3,000	50-160	—	40-160	1,500-6,000

Type d'attachement	M2136		M2131		F5241 Walter BLAXX		F5141 Walter BLAXX	
DIN 1835 B							✓	✓
Alésage cylindrique DIN 138	✓		✓	✓	✓		✓	✓
ScrewFit			✓	✓			✓	✓
Queue cylindrique			✓	✓			✓	
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK			✓					
NCT								
P Acier					●●		●●	
M Acier inoxydable					●●		●●	
K Fonte	●●				●●		●●	
N Métaux non ferreux			●●		●●		●●	
S Matériaux difficilement usinables					●●		●●	
H Matériaux durs					●		●	
O Autres			●		●		●	

Plaquettes amovibles	M2136		M2131		F5241		F5141	
	SNEF1204...SNEX1204...		ZDGT...		LN.U1607...		LN.U1306...LNHX1306...	
Nombre d'arêtes de coupe	8 / 4		2		4		4 / 4	
Profondeur de coupe max.	6,5		15 - 20		15		12	
Page dans le catalogue	D 524		D 516		D 536		D 532	

Code QR	M2136		M2131		F5241		F5141	
	www.walter-tools.com/woc/ M2136		www.walter-tools.com/woc/ M2131		www.walter-tools.com/woc/ F5241		www.walter-tools.com/woc/ F5141	

Fraise à dresser

Usinage				
Angle d'attaque κ	90°	90°	90°	90°



Désignation	F5041 Walter BLAXX		F5138 Walter BLAXX		F5038 Walter BLAXX		F4338 Xtra-tec®	
Plage de \varnothing	25-63	1,000-2,000	40-80	1,500-2,500	25-40	—	63-80	—

Type d'attachement

DIN 1835 B	✓	✓		✓	✓			
Alésage cylindrique DIN 138	✓	✓	✓	✓			✓	
ScrewFit	✓	✓	✓		✓			
Queue cylindrique	✓	✓						
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●		●●		●●		●●	
M Acier inoxydable	●●		●●		●●		●●	
K Fonte	●●		●●		●●		●●	
N Métaux non ferreux	●●		●●		●●		●●	
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●		●●		●●	
H Matériaux durs	●							
O Autres	●		●		●			

Plaquettes amovibles



LN.U0904...LNHX0904...

LN.U1306...

LN.U0904...

AD.1807...

Nombre d'arêtes de coupe	4 / 4	4	4	2
Profondeur de coupe max.	8	34 - 56	32 - 40	47 - 78
Page dans le catalogue	D 526	D 576	D 574	D 596

Code QR


www.walter-tools.com/woc/

F5041

F5138

F5038

F4338

Fraise à dresser

Usinage				
Angle d'attaque κ	90°	90°	90°	90°



Désignation	F4238 Xtra-tec®		F4138 Xtra-tec®		F4038 Xtra-tec®		F4042 Xtra-tec®	
Plage de Ø	40-80	1,500-3,000	32-63	1,250-2,000	20-32	0,750-1,000	63-160	—

Type d'attachement	F4238 Xtra-tec®		F4138 Xtra-tec®		F4038 Xtra-tec®		F4042 Xtra-tec®	
DIN 1835 B		✓	✓	✓	✓	✓		
Alésage cylindrique DIN 138	✓	✓	✓	✓			✓	
ScrewFit	✓		✓	✓	✓			
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT	✓		✓					
P Acier		●●		●●		●●		●●
M Acier inoxydable		●●		●●		●●		●●
K Fonte		●●		●●		●●		●●
N Métaux non ferreux		●●		●●		●●		●●
S Matériaux difficilement usinables		●●		●●		●●		●●
H Matériaux durs								●
O Autres		●		●		●		●

Plaquettes amovibles



AD..1606... AD..1204... AD..0803... AD..1807...

Nombre d'arêtes de coupe	2	2	2	2
Profondeur de coupe max.	29 - 99	33 - 54	22 - 37	16,7
Page dans le catalogue	D 592	D 588	D 584	D 546

Code QR



www.walter-tools.com/woc/

F4238

F4138

F4038

F4042

Fraise à dresser

Usinage				
Angle d'attaque κ	90°	90°	90°	90°



Désignation	F4042R Xtra-tec®		F4041 Xtra-tec®		F2338F		F2010	
Plage de \varnothing	16-63	0,625-2,000	40-125	1,500-4,000	63-85	—	80-315	3,000-12,000

Type d'attache

DIN 1835 B	✓	✓	✓					
Alésage cylindrique DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓
ScrewFit	✓	✓	✓	✓				
Queue cylindrique	✓	✓						
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●	●	●	●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●	●	●	●
H Matériaux durs	●	●	●	●				
O Autres	●	●	●	●				

Plaquettes amovibles



AD..10T3...ADGX10T3...



LN.X1307...



SP..1206...



TNMU1605...

Nombre d'arêtes de coupe	2 / 2	4	4	6
Profondeur de coupe max.	10	13	48 - 70	8
Page dans le catalogue	D 542	D 538	D 598	D 570

Code QR



F4041



F2338F

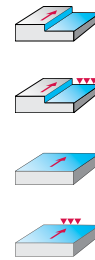
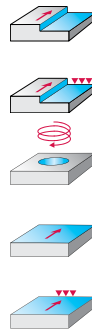


F2010

www.walter-tools.com/woc/

Fraise à dresser

Usinage



Angle d'attaque κ	90°		90°		90°		90°	
--------------------------	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--



Désignation	F2010		F2010		F2010		F2010	
Plage de \varnothing	80-315	3,000-12,000	80-315	3,000-12,000	80-315	—	80-315	—

Type d'attachement

DIN 1835 B								
Alésage cylindrique DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓		✓	
ScrewFit								
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								

P Acier	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs	●	●	●	●	●	●	●	●
O Autres	●	●	●	●	●	●	●	●

Plaquettes amovibles



BC..1605...

BC..1204...

LN.U1306...

LN.U0904...

Nombre d'arêtes de coupe	2		2		4		4	
Profondeur de coupe max.	15		11,7 - 11,7		12		8	
Page dans le catalogue	D 562		D 558		D 556		D 554	

Code QR



www.walter-tools.com/woc/

F2010

F2010

F2010

F2010

Fraise à dresser

Usinage				
Angle d'attaque κ	90°	90°	90°	89,75°



Désignation	F2010		F2010		F2010		M4132	
Plage de \varnothing	80-315	—	80-315	—	80-315	—	16-125	0,625-3

Type d'attachement

DIN 1835 B							✓	✓
Alésage cylindrique DIN 138	✓		✓		✓		✓	✓
ScrewFit							✓	
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire							✓	
Cône raide								
HSK								
NCT								

P Acier	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs	●	●	●	●	●	●	●	●
O Autres	●	●	●	●	●	●	●	●

Plaquettes amovibles



LN.X1307...

AD..1606...

AD..1204...

SD...

Nombre d'arêtes de coupe	4	2	2	4
Profondeur de coupe max.	13	15	11,7	5,6 - 11,6
Page dans le catalogue	D 552	D 550	D 548	D 512

Code QR


www.walter-tools.com/woc/

F2010

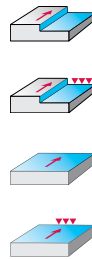
F2010

F2010

M4132

Fraise à dresser

Usinage



Angle d'attaque κ	89,5°	89,5°
--------------------------	-------	-------



Désignation	F2010		F2010	
Plage de Ø	80-315	—	80-315	—

Type d'attachement

DIN 1835 B				
Alésage cylindrique DIN 138	✓		✓	
ScrewFit				
Queue cylindrique				
Cylindrique modulaire				
Cône raide				
HSK				
NCT				

P Acier	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●
K Fonte	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●
H Matériaux durs	●	●
O Autres	●	●

Plaquettes amovibles



SD..1204...



SD..09T3...

Nombre d'arêtes de coupe	4	4
Profondeur de coupe max.	11,6	8,4
Page dans le catalogue	D 444	D 566

Code QR



F2010



F2010

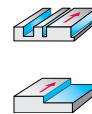
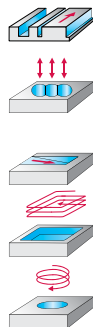
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraises à rainurer

Usinage


 Angle d'attaque κ

90°

90°

90°

90°



Désignation	M4792		M4791		M4258		M4257	
Plage de \varnothing	17,9–39,9	0,750–1,500	—	0,750–1,500	50–100	3,000–4,000	40–63	1,500–2,000

Type d'attache

DIN 1835 B	✓	✓		✓			✓	✓
Alésage cylindrique DIN 138					✓	✓	✓	✓
ScrewFit							✓	
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux			●●	●●				
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs			●					
O Autres								

Plaquettes amovibles


 LD...
SD...

SD...

 LD..1704...
SD..1204...

 LD..14T3...
SD...09T3...

Nombre d'arêtes de coupe	2 / 4	4	2 / 4	2 / 4
Profondeur de coupe max.	8,3 - 26,9	5,6 - 11,6	25 - 118	47 - 54
Largeur de coupe SB [mm]				
Page dans le catalogue	D 602	D 600	D 608	D 608

Code QR


www.walter-tools.com/woc/

M4792

M4791

M4258

M4257

Fraises à rainurer

Usinage				
Angle d'attaque κ	90°	90°	90°	90°



Désignation	M4256		M3255 Walter BLAXX		F5055 Walter BLAXX		F4253 Xtra-tec®	
Plage de Ø	20-32	—	50-80	2,000-3,000	63-500	—	100-315	—

Type d'attache								
DIN 1835 B	✓							
Alésage cylindrique DIN 138			✓	✓	✓		✓	
ScrewFit	✓							
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●				●●		●●	
M Acier inoxydable	●●		●●		●●		●●	
K Fonte	●●				●●		●●	
N Métaux non ferreux					●●			
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●		●●		●●	
H Matériaux durs								
O Autres								

Plaquettes amovibles				
	LD..08T2... SD..06T2...	XNHX1306... LNHX1206...	SX...	LN.U...
Nombre d'arêtes de coupe	2 / 4	2 / 4	1	4
Profondeur de coupe max.	27 - 37	46 - 80	—	—
Largeur de coupe SB [mm]			1,5-5	12-25
Page dans le catalogue	D 608	D 618	D 642	D 640

Code QR				
www.walter-tools.com/woc/	M4256	M3255	F5055	F4253

Fraises à rainurer

Usinage				
Angle d'attaque κ	90°	90°	90°	90°



Désignation	F4153 Xtra-tec®		F4053 Xtra-tec®		F2252		F2252	
Plage de Ø	80–200	3,000–6,000	80–160	—	125–200	—	125–200	—

Type d'attache

DIN 1835 B								
Alésage cylindrique DIN 138	✓	✓	✓		✓		✓	
ScrewFit								
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●		●●		●●		●●	
M Acier inoxydable	●●		●●		●●		●●	
K Fonte	●●		●●		●●		●●	
N Métaux non ferreux					●●		●●	
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●		●●		●●	
H Matériaux durs								
O Autres					●		●	

Plaquettes amovibles



LN.U...

LN.X0702...

AD..1606...

AD..1204...

Nombre d'arêtes de coupe	4	4	2	2
Profondeur de coupe max.	—	—	—	—
Largeur de coupe SB [mm]	6–10	4	22	16–19
Page dans le catalogue	D 634	D 632	D 626	D 624

Code QR


www.walter-tools.com/woc/

F4153

F4053

F2252

F2252

Fraises à rainurer

Usinage



Angle d'attaque κ	90°		90°		90°		90°	
--------------------------	-----	--	-----	--	-----	--	-----	--



Désignation	F2252		F2252		F2252		F2252	
Plage de \varnothing	100–160	—	125–200	—	100–160	—	80–160	—

Type d'attachement

DIN 1835 B								
Alésage cylindrique DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
Queue cylindrique								
Cylindrique modulaire								
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●		●●		●●		●●	
M Acier inoxydable	●●		●●		●●		●●	
K Fonte	●●		●●		●●		●●	
N Métaux non ferreux	●●		●●		●●		●●	
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●		●●		●●	
H Matériaux durs								
O Autres	●		●		●		●	

Plaquettes amovibles



AD..0803...

MP..1204....
P2905..MP..0803...
P2905..MP..0603...
P2905..

Nombre d'arêtes de coupe	2		2 / 4		2 / 4		2 / 4	
Profondeur de coupe max.	—		—		—		—	
Largeur de coupe SB [mm]	12–14		16–22		10–14		8–9	
Page dans le catalogue	D 622		D 628		D 628		D 628	

Code QR



F2252



F2252



F2252



F2252

www.walter-tools.com/woc/

Fraise à copier

Usinage				
Angle d'attaque κ				



Désignation	M5468 Xtra-tec® XT		M5460 Xtra-tec® XT		M2473		M2472	
Plage de \varnothing	10-160	1,000-5,000	8-32	0,375-1,000	40-63	—	32-50	—
Type d'attachement								
DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓				
Alésage cylindrique DIN 138	✓	✓			✓		✓	
ScrewFit	✓	✓	✓		✓		✓	
Queue cylindrique			✓	✓				
Cylindrique modulaire	✓		✓					
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●		●●					
M Acier inoxydable	●●		●●					
K Fonte	●●		●●					
N Métaux non ferreux	●●		●●					
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●		●●		●●	
H Matériaux durs	●●		●●					
O Autres	●		●					

Plaquettes amovibles



RD.X... / RO.X...



P32...



RNGN1207...WIS..



RPGN1204...WIS..

Nombre d'arêtes de coupe	4 / 8	1	8	4
Profondeur de coupe max.	2,5 - 10	4 - 16	6	6
Page dans le catalogue	D 646	D 694	D 676	D 674

Code QR



M5468



M5460



M2473



M2472

www.walter-tools.com/woc/

Fraise à copier

Usinage				
Angle d'attaque κ				



Désignation	M2471		F2339		F2334R		F2239	
Plage de \varnothing	25-63	—	16-50	0,625-2,000	25-80	1,250-2,500	20-63	—

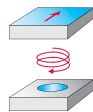
Type d'attachement	M2471		F2339		F2334R		F2239	
DIN 1835 B			✓	✓			✓	
Alésage cylindrique DIN 138	✓				✓	✓		
ScrewFit	✓		✓	✓	✓	✓	✓	
Queue cylindrique	✓				✓	✓		
Cylindrique modulaire			✓					
Cône raide								
HSK								
NCT							✓	
P Acier	●●		●●		●●		●●	
M Acier inoxydable	●●		●●		●●		●●	
K Fonte			●●		●●		●●	
N Métaux non ferreux								
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●		●●		●●	
H Matériaux durs			●					
O Autres								

Plaquettes amovibles	M2471	F2339	F2334R	F2239
	RN.X...	XD.T...SP...	RO.X...	SP...
Nombre d'arêtes de coupe	8	2 / 4	4	4
Profondeur de coupe max.	5 - 6	11 - 57	5 - 6	15 - 84
Page dans le catalogue	D 672	D 700	D 678	D 698

Code QR	M2471	F2339	F2334R	F2239
	www.walter-tools.com/woc/M2471	www.walter-tools.com/woc/F2339	www.walter-tools.com/woc/F2334R	www.walter-tools.com/woc/F2239

Fraise à copier

Usinage


 Angle d'attaque κ


Désignation	F2010		F2010		F2010	
Plage de \varnothing	83-318	3,122-12,118	83-318	3,118-12,118	83,3-318,3	—

Type d'attachement

DIN 1835 B						
Alésage cylindrique DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit						
Queue cylindrique						
Cylindrique modulaire						
Cône raide						
HSK						
NCT						
P Acier	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Acier inoxydable	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Fonte	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Métaux non ferreux	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Matériaux difficilement usinables	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Matériaux durs	●●	●●	●●	●●	●	●
O Autres	●	●	●	●		

Plaquettes amovibles



RO.X1204M08...



RO.X1605M08...



RO.X1605...

Nombre d'arêtes de coupe	8	8	6
Profondeur de coupe max.	6	8	8
Page dans le catalogue	D 686	D 682	D 682

Code QR



F2010



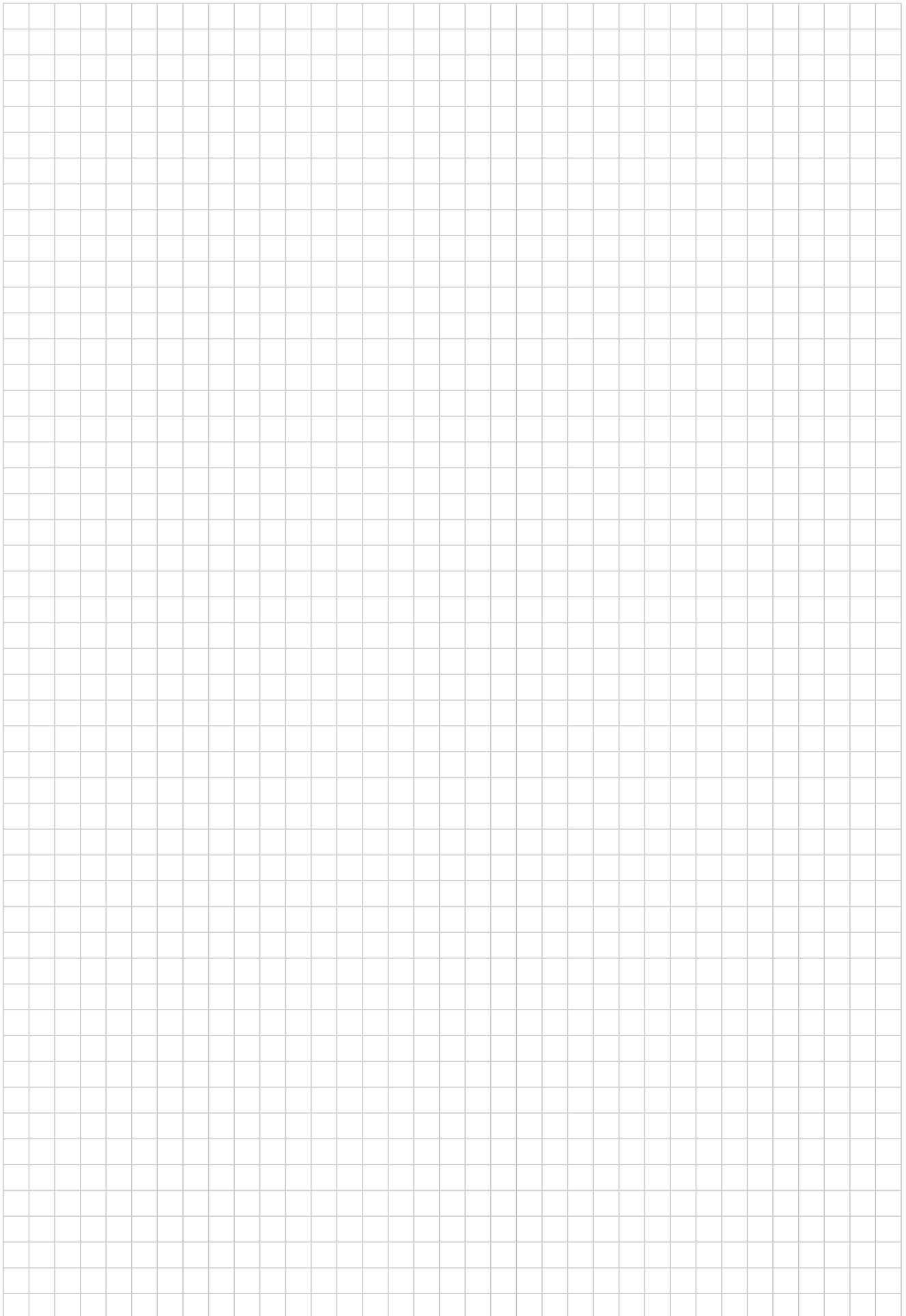
F2010



F2010

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

●● Application principale ● Autre application



Fraises à profiler

Usinage



Angle d'attaque κ	30°	45°	60°	90°
--------------------------	-----	-----	-----	-----



Désignation	M4574		M4574		M4574		M4575	
Plage de \varnothing	8-20	0,750	8-40	0,500-1,500	8-20	0,750	20,5-49,5	0,778-1,821

Type d'attache

DIN 1835 B							✓	✓
Alésage cylindrique DIN 138								
ScrewFit			✓					
Queue cylindrique	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Cylindrique modulaire			✓					
Cône raide								
HSK								
NCT								
P Acier	●●		●●		●●		●●	
M Acier inoxydable	●●		●●		●●		●●	
K Fonte	●●		●●		●●		●●	
N Métaux non ferreux	●●		●●		●●		●●	
S Matériaux difficilement usinables	●●		●●		●●		●●	
H Matériaux durs								
O Autres								

Plaquettes amovibles



SD...

SD...

SD...

SD...

Nombre d'arêtes de coupe	4	4	4	4
Profondeur de coupe max.	2,7 - 4	3,5 - 7,5	4,8 - 6,8	—
Page dans le catalogue	D 708	D 706	D 710	D 718

Code QR


www.walter-tools.com/woc/

M4574

M4574

M4574

M4575

WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraises à profiler

Usinage

Angle d'attaque κ

90°



Désignation	F2036	
Plage de Ø	16–63	—

Type d'attachement

DIN 1835 B	✓	
Alésage cylindrique DIN 138		
ScrewFit		
Queue cylindrique		
Cylindrique modulaire		
Cône raide		
HSK		
NCT	✓	

P Acier	●●	
M Acier inoxydable		
K Fonte	●●	
N Métaux non ferreux		
S Matériaux difficilement usinables		
H Matériaux durs		
O Autres		

Plaquettes amovibles



P20200...

Nombre d'arêtes de coupe	2	
Profondeur de coupe max.	—	
Page dans le catalogue	D 722	

Code QR


www.walter-tools.com/woc/

F2036

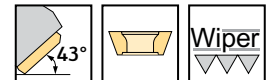
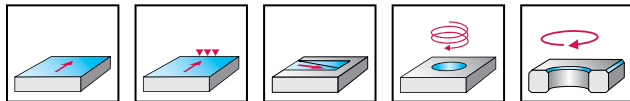
WALTER SELECT

●● Application principale ● Autre application

Fraise à surfacer octogonale

M5004 mm
OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR
Xtra-tec® XT


- 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



M5004	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	L _{c2} mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5004-032-T28-02-03	24	32	28	40		3	8	2	0,16	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-040-T36-03-03	32	40	36	40		3	8	3	0,3	3	
M5004-032-TC16-02-03	24	32	28	40		3	8	2	0,15	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-032-A20-02-03	24	32	20	35	110	3	8	2	0,25	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-032-A25-02-03	24	32	25	35	150	3	8	2	0,51	2	
M5004-040-A20-03-03	32	40	20	35	110	3	8	3	0,28	3	
M5004-040-A25-03-03	32	40	25	35	150	3	8	3	0,59	3	
M5004-050-B16-04-03	42	50	16	40		3	8	4	0,38	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-050-B16-05-03	42	50	16	40		3	8	5	0,37	5	
M5004-052-B22-04-03	44	52	22	45		3	8	4	0,36	4	
M5004-052-B22-05-03	44	52	22	40		3	8	5	0,35	5	
M5004-058-B16-04-03	50	58	16	40		3	8	4	0,51	4	
M5004-058-B16-05-03	50	58	16	40		3	8	5	0,53	5	
M5004-063-B22-05-03	55	63	22	40		3	8	5	0,4	5	
M5004-063-B22-06-03	55	63	22	40		3	8	6	0,4	6	
M5004-063-B22-07-03	55	63	22	40		3	8	7	0,61	7	
M5004-066-B27-06-03	58	66	27	50		3	8	6	0,69	6	
M5004-066-B27-07-03	58	66	27	50		3	8	7	0,6	7	
M5004-071-B22-06-03	63	71	22	40		3	8	6	0,72	6	

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

D2

Pièces de montage

D _c [mm]	24-117
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Accessoires

D _c [mm]	24	32	42-117
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P		M		K		N		S		H
					HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	
	ODHT050408-F57	H	8	0,8											
	ODHW050412-A57	H	8	1,2											
	ODMT050408-D57	M	8	0,8											
	ODMW050408-A57	M	8	0,8											
	ODMW050408T-A27	M	8	0,8											
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,8	1,2										
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8	1,6										
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8	1,2										
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8	1,2										
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8	1,2										
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8	1,2										
 	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	7,2										

Plaquette de planage ODHX0504ZZR-A57 uniquement en combinaison avec ODH.0504ZZN . .

HC = carbure revêtu
CN = nitrure de silicium Si₃N₄
HW = carbure non revêtu

Fraise à surfacer octogonale

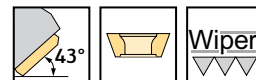
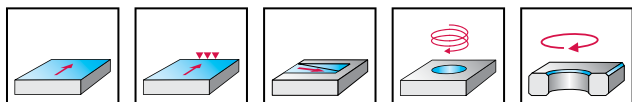
M5004 mm

OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra-tec® XT

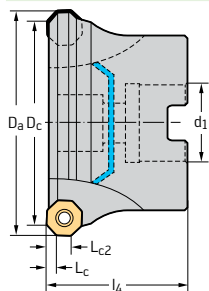


– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	L _{c2} mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5004-071-B22-07-03	63	71	22	40		3	8	7	0,7	7	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-080-B27-06-03	72	80	27	50		3	8	6	0,88	6	
M5004-080-B27-07-03	72	80	27	50		3	8	7	1,16	7	
M5004-080-B27-08-03	72	80	27	50		3	8	8	0,91	8	
M5004-088-B27-07-03	80	88	27	50		3	8	7	1,05	7	
M5004-088-B27-08-03	80	88	27	50		3	8	8	1,07	8	
M5004-100-B32-08-03	92	100	32	50		3	8	8	1,59	8	
M5004-100-B32-10-03	92	100	32	50		3	8	10	1,57	10	
M5004-108-B32-08-03	100	108	32	50		3	8	8	1,77	8	
M5004-108-B32-10-03	100	108	32	50		3	8	10	2,76	10	
M5004-125-B40-10-03	117	125	40	63		3	8	10	3,07	10	
M5004-125-B40-12-03	117	125	40	63		3	8	12	4	12	

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

Pièces de montage

D _c [mm]	24-117
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Accessoires

D _c [mm]	24	32	42-117	
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P		M		K		N		S		H											
					HC	HC	HC	HC	CN	HC	HW	HC	HC	HC												
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WSN10	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
	ODHT050408-F57	H	8	0,8			☉	☉	☉																	
	ODHW050412-A57	H	8	1,2									☉													
	ODMT050408-D57	M	8	0,8			☉	☉	☉																	
	ODMW050408-A57	M	8	0,8			☉	☉	☉				☉													
	ODMW050408T-A27	M	8	0,8			☉	☉	☉				☉													
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,8	1,2		☉	☉	☉																	
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8	1,6																					
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8	1,2																☉	☉				
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8	1,2		☉	☉	☉				☉													
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8	1,2		☉	☉	☉																	
ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8	1,2		☉	☉	☉																		
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	7,2	☉							☉	☉												☉

Plaquette de planage ODHX0504ZZR-A57 uniquement en combinaison avec ODH.0504ZZN . .

HC = carbure revêtu
CN = nitrure de silicium Si₃N₄
HW = carbure non revêtu

Fraise à surfacer octogonale

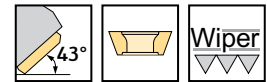
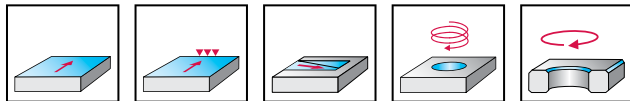
M5004 inch

OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra-tec® XT



– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



M5004	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	L _{c2} inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5004.031-T28-02-03	0,935	1,250	1,102	1,575		0,118	0,315	2	0,359	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.038-T36-03-03	1,185	1,500	1,417	1,575		0,118	0,315	3	0,619	3	
ScrewFit											
M5004.038-A26-03-03	1,185	1,500	1,000	1,500	6,000	0,118	0,315	3	1,219	3	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.046-A31-03-03	1,500	1,815	1,250	1,750	10,000	0,118	0,315	3	3,263	3	
Cylindrical shank											
M5004.059-B19-04-03	2,000	2,315	0,750	1,575		0,118	0,315	4	0,769	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.059-B19-05-03	2,000	2,315	0,750	1,575		0,118	0,315	5	0,778	5	
M5004.072-B19-06-03	2,500	2,815	0,750	1,575		0,118	0,315	6	1,054	6	
M5004.072-B19-07-03	2,500	2,815	0,750	1,575		0,118	0,315	7	1,032	7	
M5004.076-B26-07-03	2,685	3,000	1,000	1,575		0,118	0,315	7	1,400	7	
M5004.084-B26-07-03	3,000	3,315	1,000	1,575		0,118	0,315	7	1,625	7	
M5004.084-B26-08-03	3,000	3,315	1,000	1,575		0,118	0,315	8	1,731	8	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											

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

D2

Pièces de montage

D _c [inch]		0,935-1,5	2-2,5	2,685-3
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1518	FS1519

Accessoires

D _c [inch]		0,935	1,185	1,5-3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	FS2004	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P		M		K		N		S		H
					WHH15X	HC	HC	HC	CN	HC	HC	HW	HC	HC	HC
	ODHT050408-F57	H	8	0,031											
	ODHW050412-A57	H	8	0,047											
	ODMT050408-D57	M	8	0,031											
	ODMW050408-A57	M	8	0,031											
	ODMW050408T-A27	M	8	0,031											
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,031	0,047										
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,031	0,063										
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,031	0,047										
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,031	0,047										
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,031	0,047										
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,031	0,047										
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,031	0,283										

Plaquette de planage ODHX0504ZZR-A57 uniquement en combinaison avec ODH.0504ZZN . .

HC = carbure revêtu
CN = nitrure de silicium Si₃N₄
HW = carbure non revêtu

Fraise à surfacer octogonale

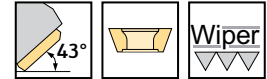
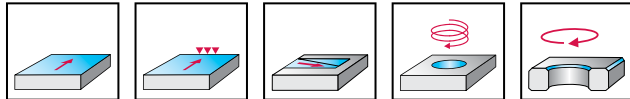
M5004 mm

OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra-tec® XT

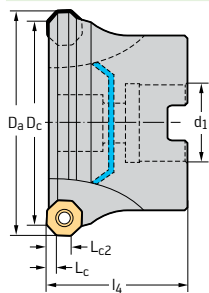


– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



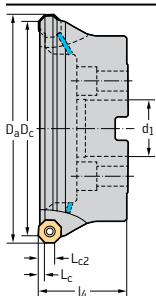
M5004	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	L _{c2} mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5004-050-B16-03-04	40	50	16	40	4	10	3	0,19	3	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004-052-B22-03-04	42	52	22	45	4	10	3	0,29	3	
M5004-060-B16-03-04	50	60	16	40	4	10	3	0,29	3	
M5004-063-B22-04-04	53	63	22	40	4	10	4	0,38	4	
M5004-063-B22-05-04	53	63	22	40	4	10	5	0,34	5	
M5004-063-B22-06-04	53	63	22	40	4	10	6	0,36	6	
M5004-066-B27-05-04	56	66	27	50	4	10	5	0,63	5	
M5004-066-B27-06-04	56	66	27	50	4	10	6	0,83	6	
M5004-073-B22-05-04	63	73	22	40	4	10	5	0,48	5	
M5004-073-B22-06-04	63	73	22	40	4	10	6	0,69	6	
M5004-080-B27-05-04	70	80	27	50	4	10	5	0,85	5	
M5004-080-B27-06-04	70	80	27	50	4	10	6	1,08	6	
M5004-080-B27-07-04	70	80	27	50	4	10	7	0,82	7	
M5004-090-B27-06-04	80	90	27	50	4	10	6	1,1	6	
M5004-090-B27-07-04	80	90	27	50	4	10	7	0,99	7	
M5004-100-B32-07-04	90	100	32	50	4	10	7	1,46	7	
M5004-100-B32-09-04	90	100	32	50	4	10	9	1,43	9	
M5004-110-B32-07-04	100	110	32	50	4	10	7	2,35	7	
M5004-110-B32-09-04	100	110	32	50	4	10	9	1,69	9	
M5004-125-B40-08-04	115	125	40	63	4	10	8	2,79	8	
M5004-125-B40-10-04	115	125	40	63	4	10	10	2,8	10	
M5004-135-B40-08-04	125	135	40	63	4	10	8	3,18	8	
M5004-135-B40-10-04	125	135	40	63	4	10	10	3,99	10	
M5004-160-B40-09-04	150	160	40	63	4	10	9	4,46	9	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004-160-B40-11-04	150	160	40	63	4	10	11	4,22	11	
M5004-170-B40-09-04	160	170	40	63	4	10	9	4,71	9	
M5004-170-B40-11-04	160	170	40	63	4	10	11	4,66	11	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

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

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😊 → modérée = 😊

Pièces de montage

D _c [mm]	40–160
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

D _c [mm]	40–125	150–160
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
Tournevis	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
(inkl. Dichtring + Schrauben) Jeu de rondelles d'étanchéité	FS936 SET KOMPLETT	
Bague d'étanchéité	O-R 96X4	

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P		M		K		N		S		H
					WH15X	HC	HC	HC	CN	HC	HC	HW	HC	HC	HC
	ODHT060512-F57	H	8	1,2											
	ODHW060516-A57	H	8	1,6											
	ODMT060512-D57	M	8	1,2											
	ODMW060508-A57	M	8	0,8											
	ODMW060508T-A27	M	8	0,8											
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,8	1,6										
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,8	1,6										
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,8	1,6										
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,8	1,6										
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,8	1,6										
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,8	1,6										
 	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,8	9,4										

Plaquette de planage ODHX0605ZZR-A57 uniquement en combinaison avec ODH.0605ZZN . .

HC = carbure revêtu
CN = nitrure de silicium Si₃N₄
HW = carbure non revêtu

Fraise à surfacer octogonale

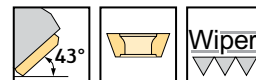
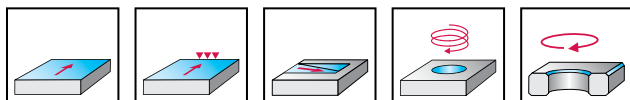
M5004 inch

OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra-tec® XT

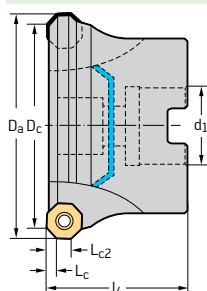


– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	L _{c2} inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5004.086-B26-06-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	6	2,088	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004.086-B26-07-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	7	2,07	7	
M5004.112-B38-07-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	7	5,955	7	
M5004.112-B38-09-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	5,82	9	
M5004.137-B38-08-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	8	7,974	8	
M5004.137-B38-09-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	7,848	9	
M5004.162-B38-09-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	9,824	9	
M5004.162-B38-10-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	10	10,183	10	

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

Pièces de montage

D _c [inch]		3	4-6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1519	FS1583

Accessoires

D _c [inch]		3-6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P		M		K		N		S		H					
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	CN	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15
 ODHT060512-F57	H	8	0,047																	
ODHW060516-A57	H	8	0,063																	
ODMT060512-D57	M	8	0,047																	
ODMW060508-A57	M	8	0,031																	
ODMW060508T-A27	M	8	0,031																	
 ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,031	0,063																
ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,031	0,063																
ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,031	0,063																
ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,031	0,063																
ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,031	0,063																
ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,031	0,063																
 ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,031	0,37																

Plaquette de planage ODHX0605ZZR-A57 uniquement en combinaison avec ODH.0605ZZN . .

HC = carbure revêtu
CN = nitrure de silicium Si₃N₄
HW = carbure non revêtu

Fraise à surfacer

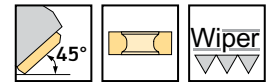
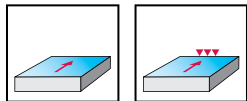
M5009

SN . X0904 ..; XNGX0904ANN

Xtra-tec® XT

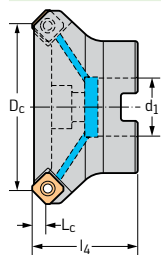


- 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5009-040-B16-04-05	40	16	40	5	4	0,44	4	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
M5009-040-B16-06-05	40	16	40	5	6	0,43	6	
M5009-050-B22-06-05	50	22	40	5	6	0,44	6	
M5009-050-B22-08-05	50	22	40	5	8	0,57	8	
M5009-063-B22-07-05	63	22	40	5	7	0,56	7	
M5009-063-B22-09-05	63	22	40	5	9	0,56	9	
M5009-080-B27-08-05	80	27	50	5	8	1,36	8	
M5009-080-B27-11-05	80	27	50	5	11	1,36	11	
M5009-100-B32-09-05	100	32	50	5	9	1,85	9	
M5009-100-B32-13-05	100	32	50	5	13	2,66	13	

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

Pièces de montage

	D _c [mm]	40-100
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	40-100
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)
	Tournevis	FS1483 (T8IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P						M		K					N		S		H		
					WH15X	WK25S	WK35G	WK35S	WPM15G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WH15X	WK25G	WK25S	WK25S	WK35G	WK35S	WPM15G	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
SNGX0904ANN-F57	G	8	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SNGX0904ANN-F67	G	8	0,4	1,2																				
SNHX0904ANN-K88	H	8	0,4	1,5																				
SNMX0904ANN-F27	M	8	0,4	1,2																				
SNMX0904ANN-F57	M	8	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SNMX0904ANN-F67	M	8	0,4	1,2																				
SNMX090408-F27	M	8	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SNMX090408-F57	M	8	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SNMX090408-F67	M	8	0,8																					
XNGX0904ANN-F67	G	2	0,4	5	☺				☺	☺			☺											☺

Plaquette de planage XNGX0904ANN-F67 uniquement en combinaison avec SNGX0904ANN...

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à surfacer

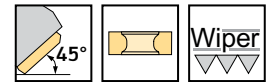
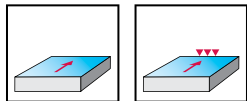
M5009 inch

SN . X0904 ..; XNGX0904ANN

Xtra-tec® XT

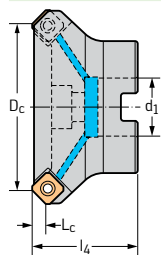


– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5009.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500	0,197	6	0,882	6	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
M5009.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500	0,197	8	1,193	8	
M5009.064-B26-07-05	2,500	1,000	2,000	0,197	7	1,874	7	
M5009.064-B26-09-05	2,500	1,000	2,000	0,197	9	1,830	9	
M5009.076-B26-08-05	3,000	1,000	2,000	0,197	8	2,381	8	
M5009.076-B26-11-05	3,000	1,000	2,000	0,197	11	2,906	11	
M5009.102-B38-09-05	4,000	1,500	2,500	0,197	9	7,09	9	
★ M5009.127-B38-11-05	5,000	1,500	2,500	0,197	11	8,375	11	
★ M5009.152-B38-13-05	6,000	1,500	2,500	0,197	13	10,395	13	

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

Pièces de montage

D _c [inch]		2	2,5-3	4-6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1518	FS1519	FS1583

Accessoires

D _c [inch]		2-6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)
	Tournevis	FS1483 (T8IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P		M		K				N		S		H	
					HC		HC		HC		HC	HW	HC	HW	HC	HW		
	SNGX0904ANN-F57	G	8	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SNGX0904ANN-F67	G	8	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SNHX0904ANN-K88	H	8	0,016	0,059									☺	☺			
	SNMX0904ANN-F27	M	8	0,016	0,047		☺											
	SNMX0904ANN-F57	M	8	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	SNMX0904ANN-F67	M	8	0,016	0,047		☺									☺	☺	
	SNMX090408-F27	M	8	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						
	SNMX090408-F57	M	8	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						
	SNMX090408-F67	M	8	0,031														
	XNGX0904ANN-F67	G	2	0,016	0,197	☺		☺						☺			☺	

Plaquette de planage XNGX0904ANN-F67 uniquement en combinaison avec SNGX0904ANN...

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à surfacer

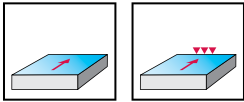
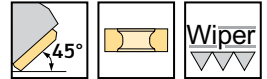
M5009

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra-tec® XT

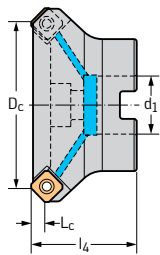


- 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



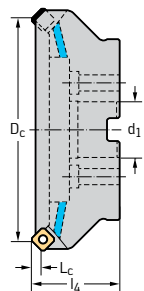
	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5009-050-B22-06-06	50	22	40	6	6	0,49	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-063-B22-08-06	63	22	40	6	8	0,75	8	
M5009-063-B27-08-06	63	27	50	6	8	0,8	8	
M5009-080-B27-10-06	80	27	50	6	10	1,13	10	
M5009-100-B32-12-06	100	32	50	6	12	1,79	12	
M5009-125-B40-16-06	125	40	63	6	16	3,34	16	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5009-160-B40-20-06	160	40	63	6	20	5,01	20	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
---------------------	-----	----	----	---	----	------	----	------------------------------

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

Fraise à surfacer

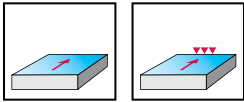
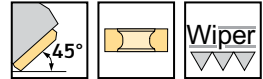
M5009 inch

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra-tec® XT

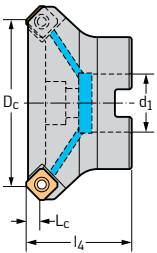


- 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5009.051-B19-06-06	2,000	0,750	1,500	0,236	6	0,864	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-08-06	2,500	1,000	2,000	0,236	8	1,757	8	
M5009.076-B26-09-06	3,000	1,000	2,000	0,236	9	2,379	9	
M5009.102-B38-12-06	4,000	1,500	2,500	0,236	12	6,118	12	
M5009.127-B38-16-06	5,000	1,500	2,500	0,236	16	8,104	16	
M5009.152-B38-19-06	6,000	1,500	2,500	0,236	19	12,571	19	

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

Pièces de montage

D _c [inch]		2	2,5-3	4-6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1518	FS1519	FS1583

Accessoires

D _c [inch]		2-6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P										M					K					N		S			H
					HC										HC					HC		HC			HC					
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WKL0	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	SNGX120512-F57	G	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺																				
	SNMX120512-D27	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺																				
	SNMX120520-D27	M	8	0,079		☺	☺	☺	☺	☺																				
	SNMX120512-F27	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺																				
	SNMX120512-F57	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺																				
	SNMX120520-F57	M	8	0,079		☺	☺	☺	☺	☺																				
	SNMX120512-F67	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺					☺															
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺																				
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺																				
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺					☺															
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,031	0,059																		☺	☺						
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,031	0,059		☺	☺	☺	☺																				
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,031	0,059		☺	☺	☺	☺																				
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,031	0,059		☺	☺	☺	☺																				
	XNGX1205ANN-F67	G	2	0,047	0,185	☺								☺	☺	☺													☺	

Plaquette de planage XNGX1205ANN-F67 uniquement en combinaison avec SNGX1205ANN . .

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à surfacer

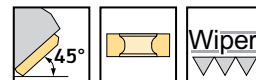
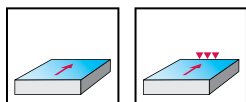
M5009 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra-tec® XT

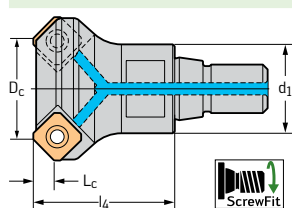


– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible

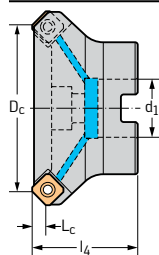


	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

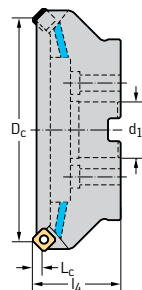
Outil de coupe



ScrewFit



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5009-040-T36-04-06-AP	40	36	40	6	4	0,37	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-050-B22-04-06-AP	50	22	40	6	4	0,61	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-063-B22-06-06-AP	63	22	40	6	6	0,56	6	
M5009-063-B27-06-06-AP	63	27	50	6	6	0,83	6	
M5009-080-B27-05-06-AP	80	27	50	6	5	1,22	5	
M5009-080-B27-07-06-AP	80	27	50	6	7	1,39	7	
M5009-100-B32-06-06-AP	100	32	50	6	6	1,96	6	
M5009-100-B32-08-06-AP	100	32	50	6	8	2,69	8	
M5009-125-B40-07-06-AP	125	40	63	6	7	3,54	7	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-125-B40-10-06-AP	125	40	63	6	10	3,38	10	
M5009-160-B40-08-06-AP	160	40	63	6	8	5,19	8	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-160-B40-12-06-AP	160	40	63	6	12	5,1	12	

M5009...-AP avec sous-plaquette en carbure | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

Pièces de montage

	D _c [mm]	40-160
	Sous-cale pour plaquette amovible	AP800-SN1205 H81
	Vis de serrage pour sous-cale	FS2069 (SW 4)
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	40	50-125	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Clé pour vis pour sous-cale	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	(bague d'étanchéité + vis comprises) Jeu de rondelles d'étanchéité			FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité			O-R 96X4

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P					M					K					N		S		H							
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1.2	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺						☺	☺	☺	☺										
	SNMX120512-D27	M	8	1.2	☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺	☺										
	SNMX120520-D27	M	8	2	☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺	☺										
	SNMX120512-F27	M	8	1.2	☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺	☺										
	SNMX120512-F57	M	8	1.2	☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺	☺										
	SNMX120520-F57	M	8	2	☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺	☺										
	SNMX120512-F67	M	8	1.2	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺											
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺										
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺										
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺										
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0.8	1.5																		☺	☺							
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺										
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺										
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺										
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1.2	4.7	☺				☺	☺						☺	☺	☺	☺											

Plaquette de planage XNGX1205ANN-F67 uniquement en combinaison avec SNGX1205ANN . .

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Nouveautés au sein de la gamme

D2

Fraise à surfacer

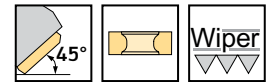
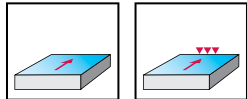
M5009 inch

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra-tec® XT

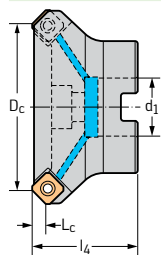


– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



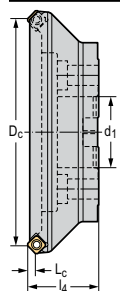
	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5009.051-B19-04-06-AP	2,000	0,750	1,500	0,236	4	0,888	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-06-06-AP	2,500	1,000	2,000	0,236	6	1,75	6	
M5009.076-B26-07-06-AP	3,000	1,000	2,000	0,236	7	2,35	7	
M5009.102-B38-08-06-AP	4,000	1,500	2,500	0,236	8	6,074	8	
M5009.127-B38-10-06-AP	5,000	1,500	2,500	0,236	10	8,157	10	
M5009.152-B38-12-06-AP	6,000	1,500	2,500	0,236	12	10,313	12	
★ M5009.203-B64-16-06-AP	8,000	2,500	2,500	0,236	16	15,582	16	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
★ M5009.254-B64-18-06-AP	10,000	2,500	2,500	0,236	18	28,336	18	
★ M5009.305-B64-20-06-AP	12,000	2,500	2,500	0,236	20	40,609	20	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5009...-AP avec sous-plaquette en carbure | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

Pièces de montage

D _c [inch]		2	2,5-3	4-6	8-12
	Sous-cale pour plaquette amovible	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81
	Vis de serrage pour sous-cale	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1518	FS1519	FS1583	

Accessoires

D _c [inch]		2-6	8-12
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Clé pour vis pour sous-cale	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P					M					K					N		S		H			
					HC					HC					HC					HC	HW	HC	HC	HC			
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WKN15	WK10	WSM35G
	SNGX120512-F57	G	8	0,047	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺	☺	☺				☺	☺			
	SNMX120512-D27	M	8	0,047	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺									
	SNMX120520-D27	M	8	0,079	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺									
	SNMX120512-F27	M	8	0,047	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺									
	SNMX120512-F57	M	8	0,047	☺	☺	☺	☺			☺	☺			☺	☺	☺	☺						☺	☺		
	SNMX120520-F57	M	8	0,079	☺	☺	☺	☺			☺	☺			☺	☺	☺	☺						☺	☺		
	SNMX120512-F67	M	8	0,047	☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺								
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺	☺					☺	☺		
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺	☺					☺	☺		
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,031	0,059																☺	☺					
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺								
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺								
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺									
	XNGX1205ANN-F67	G	2	0,047	0,185	☺				☺	☺		☺	☺					☺	☺						☺	

Plaquette de planage XNGX1205ANN-F67 uniquement en combinaison avec SNGX1205ANN . .

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à surfacer

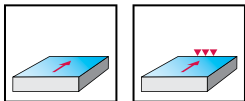
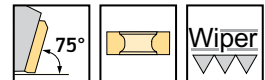
M5011

SN . X1205 ..; XNGX1205ENN

Xtra-tec® XT

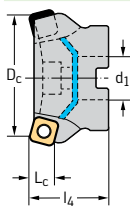


– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



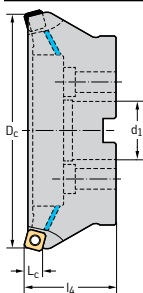
	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5011-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,66	7	SN . X1205 .. XNGX1205ENN
M5011-063-B27-07-08	63	27	50	8	7	0,73	7	
M5011-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	1	9	
M5011-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,67	11	
M5011-125-B40-14-08	125	40	63	8	14	3,14	14	
M5011-160-B40-18-08	160	40	63	8	18	4,68	18	SN . X1205 .. XNGX1205ENN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

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

Pièces de montage		Type D _c [mm]	SN . X1205 .. 63-160
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage		FS1459 (T15IP) 4 Nm

Accessoires		Type D _c [mm]	SN . X1205 .. 63-125	SN . X1205 .. 160
	Tournevis dynamométrique, analogique		FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248
	Lame de rechange		FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis		FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Jeu de rondelles d'étanchéité			FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité			O-R 96X4

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P					M				K					S			H							
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺																
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺																			
	SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺																			
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺																			
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺																			
	SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺																			
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺																			
	SNGX1205ENN-F27	G	8	0,3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺																			
	SNGX1205ENN-F57	G	8	0,3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺																			
	SNGX1205ENN-F67	G	8	0,3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺																			
	SNMX1205ENN-F57	M	8	0,3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺																			
	XNGX1205ENN-F67	G	2	0,6	4,5	☺																							

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer

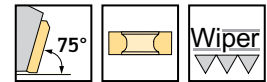
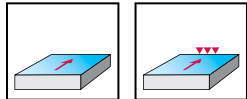
M5011

SN . X1205 ..; XNGX1205ENN

Xtra-tec® XT

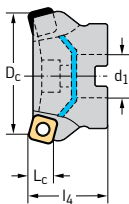


– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5011-050-B22-04-08-AP	50	22	40	8	4	0,32	4	SN . X1205 .. XNGX1205ENN
M5011-063-B22-05-08-AP	63	22	40	8	5	0,67	5	
M5011-063-B27-05-08-AP	63	27	50	8	5	0,96	5	
M5011-080-B27-07-08-AP	80	27	50	8	7	1,04	7	
M5011-100-B32-08-08-AP	100	32	50	8	8	1,73	8	
M5011-125-B40-10-08-AP	125	40	63	8	10	3,17	10	

M5011...-AP avec sous-plaquette en carbure | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		Type D _c [mm]	SN . X1205 .. 50-125
	Sous-cale pour plaquette amovible		AP800-SN1205 H81
	Vis de serrage pour sous-cale		FS2069 (SW 4)
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage		FS2617 (T15IP) 4 Nm

Accessoires		Type D _c [mm]	SN . X1205 .. 50-125
	Tournevis dynamométrique, analogique		FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248
	Lame de rechange		FS2014 (T15IP)
	Tournevis		FS1485 (T15IP)
	Clé pour vis pour sous-cale		ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P					M				K						S		H						
					HC					HC				HC						HC		HC						
					WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺																		
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺																		
	SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺																		
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺																		
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺																		
	SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺																		
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺																		
	SNGX1205ENN-F27	G	8	0,3	1,2		☺	☺	☺	☺																		
	SNGX1205ENN-F57	G	8	0,3	1,2		☺	☺	☺	☺																		
	SNGX1205ENN-F67	G	8	0,3	1,2		☺	☺	☺	☺																		
	SNMX1205ENN-F57	M	8	0,3	1,2		☺	☺	☺	☺																		
	XNGX1205ENN-F67	G	2	0,6	4,5	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à surfacer D 401

Fraise à surfacer

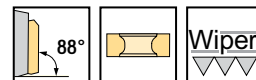
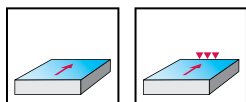
M5012

SN . X0904 ..; XNGX0904ZNN

Xtra-tec® XT

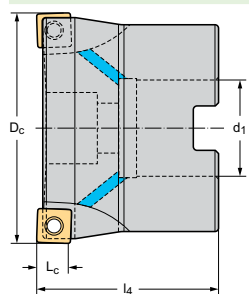


- 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe




Shell mill mount DIN 138 transverse keyway


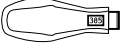

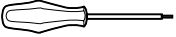
Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5012-040-B16-04-08	40	16	40	8	4	0,24	4	SN . X0904 .. XNGX0904ZNN
M5012-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,39	5	
M5012-050-B22-06-08	50	22	40	8	6	0,39	6	
M5012-063-B22-06-08	63	22	40	8	6	0,51	6	
M5012-063-B22-08-08	63	22	40	8	8	0,5	8	
M5012-063-B27-06-08	63	27	50	8	6	0,97	6	
M5012-063-B27-08-08	63	27	50	8	8	0,6	8	
M5012-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	1,29	7	
M5012-080-B27-10-08	80	27	50	8	10	1,27	10	
M5012-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	2,63	8	
M5012-100-B32-12-08	100	32	50	8	12	1,8	12	

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











Pièces de montage

D _c [mm]		40-100
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm

Accessoires

D _c [mm]		40-100
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)
	Tournevis	FS1483 (T8IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P						M				K						N		S		H						
					HC						HC						HC						HC	HW	HC	HC					
					WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WXM15	WAK15	WH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G	WH15X		
 SNGX0904ZNN-F57	G	8	0,6	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 SNGX0904ZNN-F67	G	8	0,6	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 SNHX0904ZNN-K88	H	8	0,6	1																						☺	☺				
 SNMX0904ZNN-F27	M	8	0,6	1			☺														☺										
 SNMX0904ZNN-F57	M	8	0,6	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 SNMX0904ZNN-F67	M	8	0,6	1								☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 SNMX090408-F27	M	8	0,8			☺	☺	☺												☺	☺	☺	☺								
 SNMX090408-F57	M	8	0,8			☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 SNMX090408-F67	M	8	0,8									☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 XNGX0904ZNN-F67	G	2	0,8	3,5	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à surfacer

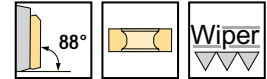
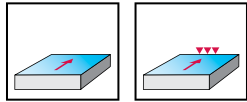
M5012 inch

SN . X0904 ..; XNGX0904ZNN

Xtra-tec® XT

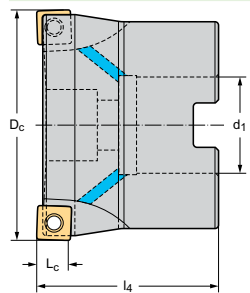


– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
★ M5012.051-B19-06-08	2,000	0,750	1,500	0,315	6	0,829	6	SN . X0904 .. XNGX0904ZNN
★ M5012.064-B26-07-08	2,500	1,000	2,000	0,315	7	1,702	7	
★ M5012.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	2,172	9	
★ M5012.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	6,153	11	
★ M5012.127-B38-14-08	5,000	1,500	2,500	0,315	14	8,051	14	
★ M5012.152-B38-18-08	6,000	1,500	2,500	0,315	18	10,470	18	

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

Pièces de montage

	D _c [inch]	2-6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1518

Accessoires

	D _c [inch]	2-6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)
	Tournevis	FS1483 (T8IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P					M				K					N		S		H									
					HC					HC				HC					HC	HW	HC	HC	HC									
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G	WHH15X			
	SNGX0904ZNN-F57	G	8	0,024	0,039	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	SNGX0904ZNN-F67	G	8	0,024	0,039	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	SNHX0904ZNN-K88	H	8	0,024	0,039																					☺	☺					
	SNMX0904ZNN-F27	M	8	0,024	0,039		☺	☺	☺												☺	☺	☺	☺								
	SNMX0904ZNN-F57	M	8	0,024	0,039	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		
	SNMX0904ZNN-F67	M	8	0,024	0,039		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		
	SNMX090408-F27	M	8	0,031		☺	☺	☺												☺	☺	☺	☺									
	SNMX090408-F57	M	8	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺			
	SNMX090408-F67	M	8	0,031					☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺			
	XNGX0904ZNN-F67	G	2	0,031	0,138	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺							☺	

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à surfacer

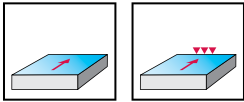
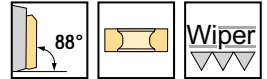
M5012

SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra-tec® XT

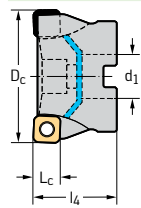


- 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



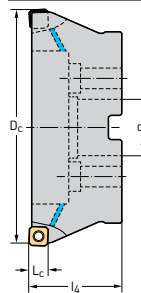
	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5012-063-B22-07-10	63	22	40	10	7	0,46	7	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
M5012-063-B27-07-10	63	27	50	10	7	0,84	7	
M5012-080-B27-09-10	80	27	50	10	9	1,17	9	
M5012-100-B32-11-10	100	32	50	10	11	1,69	11	
M5012-125-B40-14-10	125	40	63	10	14	3,95	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5012-160-B40-18-10	160	40	63	10	18	4,69	18	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
---------------------	-----	----	----	----	----	------	----	------------------------------

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

Pièces de montage

D _c [mm]	63–160
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Accessoires

D _c [mm]	63–125	160
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
Jeu de rondelles d'étanchéité	FS936 SET KOMPLETT	
Bague d'étanchéité	O-R 96X4	

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P						M					K						N		S		H				
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	SNGX120512-F57	G	8	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺																	
	SNMX120512-D27	M	8	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺																				
	SNMX120520-D27	M	8	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺																				
	SNMX120512-F27	M	8	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺																				
	SNMX120512-F57	M	8	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺																				
	SNMX120520-F57	M	8	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺																				
	SNMX120512-F67	M	8	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺																				
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0.8	1.2	☺	☺	☺	☺																					
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0.8	1.2	☺	☺	☺	☺																					
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0.8	1.2	☺	☺	☺	☺																					
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0.8	1.2																									
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0.8	1.2	☺	☺	☺	☺																					
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	4	☺																								

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

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

Fraise à surfacer

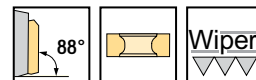
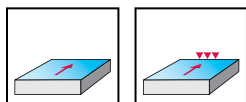
M5012

SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra-tec® XT

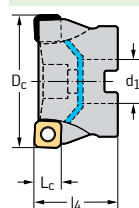


- 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



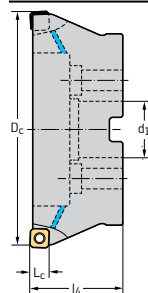
	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5012-050-B22-04-10-AP	50	22	40	10	4	0,34	4	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
M5012-063-B22-05-10-AP	63	22	40	10	5	0,48	5	
M5012-063-B27-05-10-AP	63	27	50	10	5	0,87	5	
M5012-080-B27-07-10-AP	80	27	50	10	7	1,02	7	
M5012-100-B32-08-10-AP	100	32	50	10	8	1,77	8	
M5012-125-B40-10-10-AP	125	40	63	10	10	3,27	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5012-160-B40-12-10-AP	160	40	63	10	12	4,81	12	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
------------------------	-----	----	----	----	----	------	----	------------------------------

M5012...-AP avec sous-plaquette en carbure | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	D _c [mm]	50-160
	Sous-cale pour plaquette amovible	AP800-SN1205 H81
	Vis de serrage pour sous-cale	FS2069 (SW 4)
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	50-125	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Clé pour vis pour sous-cale	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Jeu de rondelles d'étanchéité	FS936 SET KOMPLETT	
	Bague d'étanchéité	O-R 96X4	

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P					M					K					N		S		H											
					HC					HC					HC					HC	HW	HC		HC											
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WKN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X				
	SNGX120512-F57	G	8	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺											
	SNMX120512-D27	M	8	1.2	☺	☺	☺	☺													☺	☺	☺	☺											
	SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺													☺	☺	☺	☺											
	SNMX120512-F27	M	8	1.2		☺	☺	☺													☺	☺	☺	☺											
	SNMX120512-F57	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺												☺	☺	☺	☺											
	SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☺												☺	☺	☺	☺											
SNMX120512-F67	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺									☺			☺	☺	☺	☺												
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0.8	1.2	☺	☺	☺	☺												☺	☺	☺	☺											
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0.8	1.2	☺	☺	☺	☺												☺	☺	☺	☺											
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0.8	1.2	☺	☺	☺	☺												☺	☺	☺	☺											
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0.8	1.2																					☺	☺								
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0.8	1.2	☺	☺	☺													☺	☺	☺	☺											
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	4	☺				☺		☺					☺	☺	☺						☺	☺								☺	

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

Fraise à surfacer

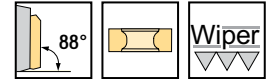
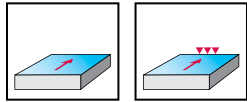
M5012 inch

SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra-tec® XT

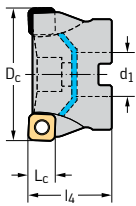


– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
★ M5012.051-B19-04-10-AP	2,000	0,750	1,500	0,394	4	0,712	4	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
★ M5012.064-B26-05-10-AP	2,500	1,000	2,000	0,394	5	1,482	5	
★ M5012.076-B26-07-10-AP	3,000	1,000	2,000	0,394	7	1,949	7	
★ M5012.102-B38-08-10-AP	4,000	1,500	2,500	0,394	8	5,842	8	
★ M5012.127-B38-10-10-AP	5,000	1,500	2,500	0,394	10	7,672	10	
★ M5012.152-B38-12-10-AP	6,000	1,500	2,500	0,394	12	10,194	12	

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

Pièces de montage

D _c [inch]		2	2,5-3	4-6
	Sous-cale pour plaquette amovible	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81
	Vis de serrage pour sous-cale	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1518	FS1519	FS1583

Accessoires

D _c [inch]		2-6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)
	Clé pour vis pour sous-cale	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P					M					K					N		S		H					
					HC					HC					HC					HC	HW	HC	HC	HC					
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
	SNGX120512-F57	G	8	0,047	☺	☺	☺	☺	☺																				
	SNMX120512-D27	M	8	0,047	☺	☺	☺	☺																					
	SNMX120520-D27	M	8	0,079	☺	☺	☺	☺																					
	SNMX120512-F27	M	8	0,047	☺	☺	☺	☺																					
	SNMX120512-F57	M	8	0,047	☺	☺	☺	☺																					
	SNMX120520-F57	M	8	0,079	☺	☺	☺	☺																					
	SNMX120512-F67	M	8	0,047	☺	☺	☺	☺																					
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺																				
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺																				
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺																				
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0,031	0,047																								
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺																				
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	0,039	0,157	☺				☺	☺		☺	☺															☺

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à surfacer D 411

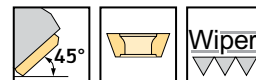
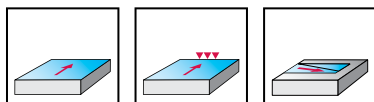
Fraise à surfacer

M4003

SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR

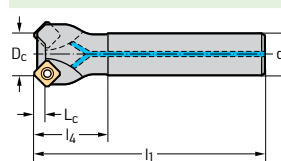


– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M4003-020-A20-02-4.5	20	20	35	110	4,5	2	0,32	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003-025-A25-03-4.5	25	25	35	110	4,5	3	0,47	3	
M4003-032-A32-04-4.5	32	32	35	110	4,5	4	0,74	4	
M4003-032-B16-04-4.5	32	16	40		4,5	4	0,27	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003-032-B16-05-4.5	32	16	40		4,5	5	0,27	5	
M4003-040-B16-04-4.5	40	16	40		4,5	4	0,36	4	
M4003-040-B16-06-4.5	40	16	40		4,5	6	0,29	6	
M4003-050-B22-06-4.5	50	22	40		4,5	6	0,51	6	
M4003-050-B22-08-4.5	50	22	40		4,5	8	0,51	8	
M4003-063-B22-07-4.5	63	22	40		4,5	7	0,68	7	
M4003-063-B22-10-4.5	63	22	40		4,5	10	0,67	10	
M4003-080-B27-08-4.5	80	27	50		4,5	8	1,24	8	
M4003-080-B27-12-4.5	80	27	50		4,5	12	1,13	12	
M4003-100-B32-09-4.5	100	32	50		4,5	9	2,02	9	
M4003-100-B32-14-4.5	100	32	50		4,5	14	1,87	14	

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

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

Pièces de montage

	D _c [mm]	20-100
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2266 (T10IP) 2 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	20-100
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2268 (T10IP)
	Tournevis	FS2267 (T10IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P					M					K					N			S		H											
					HC					HC					HC					DP	HC	HW	HC		HC											
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X				
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	0.3	1.4	☺	☺	☺	☺	☺		☺					☺				☺	☺	☺													
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	0.3	1.2					☺					☺																					
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	0.3	1.2																							☺	☺							
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	0.3	1.2																															
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	0.3	1.4	☺	☺	☺	☺	☺					☺						☺	☺	☺	☺												
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	0.3	1.2			☺	☺								☺																			
	SDGW09T3AZR-A88	G	1	0.3	1.2																															
	SDGW09T304-A88	G	1	0.4																																
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	0.5	5.6	☺				☺	☺						☺	☺	☺																☺	
	SDHT09T304-G88	H	4	0.4																																
	SDHT09T308-G88	H	4	0.8																																
	SDMT09T304-F57	M	4	0.4																																
	SDMT09T308-F57	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺								☺																			
	SDMT09T312-F57	M	4	1.2																																
	SDMT09T316-F57	M	4	1.6																																
	SDMT09T320-F57	M	4	2																																
	SDMT09T308-D51	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺																											
	SDMT09T308-D57	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺																											
	SDMW09T308-A57	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺																											
	SDMW09T320-A57	M	4	2																																

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

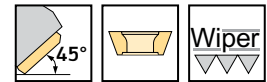
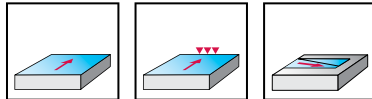
Fraise à surfacer

M4003 inch

SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR



– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>Cylindrical shank</p>	M4003.019-A19-02-4.5	0,750	0,750	1,378	4,331	0,177	2	0,644	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003.026-A26-03-4.5	1,000	1,000	1,378	4,331	0,177	3	1,078	3	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M4003.031-B13-04-4.5	1,250	0,500	1,575		0,177	4	0,507	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003.038-B19-04-4.5	1,500	0,750	1,575		0,177	4	0,743	4	
	M4003.051-B19-06-4.5	2,000	0,750	1,575		0,177	6	1,142	6	
	M4003.064-B26-07-4.5	2,500	1,000	1,969		0,177	7	1,881	7	
	M4003.076-B26-08-4.5	3,000	1,000	1,969		0,177	8	2,553	8	
	M4003.102-B38-09-4.5	4,000	1,500	2,48		0,177	9	6,352	9	

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

Pièces de montage

	D _c [inch]	0,75-2	1,25	2,5-3	4
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1527	FS1519	FS1583

Accessoires

	D _c [inch]	0,75-4
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2268 (T10IP)
	Tournevis	FS2267 (T10IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P										M					K					N			S			H			
					HC										HC					HC					DP	HC	HW	HC			HC			
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WDN20	WXN15	WKL0	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
SDGT09T3AZN-F57	G	4	0,012	0,055	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺											
SDGT09T3AZN-G77	G	4	0,012	0,047																														
SDHT09T3AZN-G88	H	4	0,012	0,047																														
SDMT09T3AZN-D57	M	4	0,012	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺											
SDMT09T3AZN-F57	M	4	0,012	0,055	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺											
SDMW09T3AZN-A57	M	4	0,012	0,047		☺	☺										☺				☺	☺	☺											
SDGW09T3AZR-A88	G	1	0,012	0,047																														
SDGW09T304-A88	G	1	0,016																															
SDHX09T3AZR-A88	H	1	0,020	0,22	☺			☺	☺	☺		☺	☺			☺	☺	☺																☺
SDHT09T304-G88	H	4	0,016																															
SDHT09T308-G88	H	4	0,031																															
SDMT09T304-F57	M	4	0,016			☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺											
SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺											
SDMT09T312-F57	M	4	0,047			☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺											
SDMT09T316-F57	M	4	0,063			☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺											
SDMT09T320-F57	M	4	0,079			☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺											
SDMT09T308-D51	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺											
SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺											
SDMW09T308-A57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺											
SDMW09T320-A57	M	4	0,079		☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺	☺	☺											

HC = carbure revêtu
 DP = diamant polycristallin
 HW = carbure non revêtu

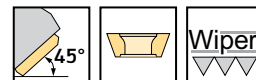
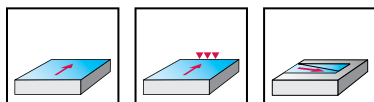
Fraise à surfacer

M4003 mm

SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR

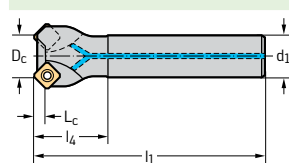


- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



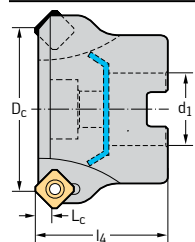
	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

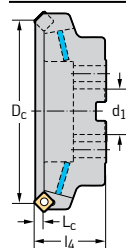


Cylindrical shank

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M4003-025-A25-02-6.5	25	25	35	110	6,5	2	0,5	2	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
M4003-040-B16-04-6.5	40	16	40		6,5	4	0,36	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
M4003-050-B22-04-6.5	50	22	40		6,5	4	0,5	4	
M4003-050-B22-05-6.5	50	22	40		6,5	5	0,51	5	
M4003-063-B22-05-6.5	63	22	40		6,5	5	0,58	5	
M4003-063-B22-07-6.5	63	22	40		6,5	7	0,65	7	
M4003-080-B27-06-6.5	80	27	50		6,5	6	1,19	6	
M4003-080-B27-09-6.5	80	27	50		6,5	9	1,28	9	
M4003-100-B32-07-6.5	100	32	50		6,5	7	2,05	7	
M4003-100-B32-11-6.5	100	32	50		6,5	11	2,02	11	
M4003-125-B40-08-6.5	125	40	63		6,5	8	3,43	8	
M4003-125-B40-13-6.5	125	40	63		6,5	13	3,39	13	
M4003-160-B40-09-6.5	160	40	63		6,5	9	4,34	9	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
M4003-160-B40-15-6.5	160	40	63		6,5	15	4,29	15	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

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

D2

Pièces de montage

	D _c [mm]	25–160
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	25–125	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(bague d'étanchéité + vis comprises) Jeu de rondelles d'étanchéité		FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité		O-R 96X4

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P					M					K					N			S			H									
					HC					HC					HC					DP	HC	HW	HC			HC									
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X			
SDGT1204AZN-F57	G	4	0.3	1.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺												
SDGT1204AZN-G77	G	4	0.3	1.4																															
SDHT1204AZN-G88	H	4	0.3	1.4																															
SDMT1204AZN-D57	M	4	0.3	1.4	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											
SDMT1204AZN-F57	M	4	0.3	1.8	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											
SDMW1204AZN-A57	M	4	0.3	1.4	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺											
SDHX1204AZR-A88	H	1	0.5	7.5	☺				☺	☺		☺	☺			☺	☺	☺						☺	☺									☺	
SDGW120408-A88	G	1	0.8																																
SDHT120408-G88	H	4	0.8																																
SDMT120408-D51	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺	☺												☺	☺	☺	☺											
SDMT120408-D57	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺	☺												☺	☺	☺	☺											
SDMT120408-F57	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺	☺												☺	☺	☺	☺											
SDMT120412-F57	M	4	1.2																		☺	☺	☺	☺											
SDMT120416-F57	M	4	1.6																		☺	☺	☺	☺											
SDMT120420-F57	M	4	2																		☺	☺	☺	☺											
SDMT120425-F57	M	4	2.5																		☺	☺	☺	☺											
SDMW120408-A57	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺													☺	☺	☺	☺											
SDMW120425-A57	M	4	2.5																		☺	☺	☺	☺											

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

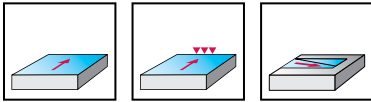
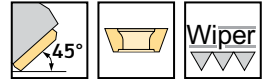
Fraise à surfacer

M4003 inch

SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR

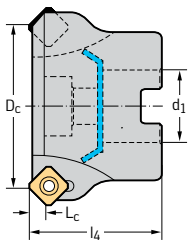


– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M4003.051-B19-04-6.5	2,000	0,750	1,575	0,256	4	1,065	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
M4003.064-B26-05-6.5	2,500	1,000	1,969	0,256	5	1,885	5	
M4003.076-B26-06-6.5	3,000	1,000	1,969	0,256	6	2,712	6	
M4003.102-B38-07-6.5	4,000	1,500	2,48	0,256	7	6,894	7	
M4003.127-B38-08-6.5	5,000	1,500	2,48	0,256	8	8,263	8	
M4003.152-B38-09-6.5	6,000	1,500	2,48	0,256	9	11,433	9	

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

Pièces de montage

	D _c [inch]	2	2,5-3	4-6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1523	FS1519	FS1583

Accessoires

	D _c [inch]	2-6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P										M					K					N			S			H			
					HC					HC					HC					DP	HC	HW	HC			HC								
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WDN20	WXN15	WKL0	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
SDGT1204AZN-F57	G	4	0,012	0,071	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺											
SDGT1204AZN-G77	G	4	0,012	0,055																														
SDHT1204AZN-G88	H	4	0,012	0,055																							☺	☺						
SDMT1204AZN-D57	M	4	0,012	0,055	☺	☺	☺	☺	☺												☺	☺	☺											
SDMT1204AZN-F57	M	4	0,012	0,071	☺	☺	☺	☺	☺												☺	☺	☺											
SDMW1204AZN-A57	M	4	0,012	0,055	☺	☺	☺	☺									☺				☺	☺	☺											
SDHX1204AZR-A88	H	1	0,020	0,297	☺				☺	☺		☺	☺			☺	☺	☺							☺	☺								☺
SDGW120408-A88	G	1	0,031																															
SDHT120408-G88	H	4	0,031																								☺	☺						
SDMT120408-D51	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺												☺	☺	☺											
SDMT120408-D57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺												☺	☺	☺											
SDMT120408-F57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺												☺	☺	☺											
SDMT120412-F57	M	4	0,047																		☺	☺	☺											
SDMT120416-F57	M	4	0,063																		☺	☺	☺											
SDMT120420-F57	M	4	0,079																		☺	☺	☺											
SDMT120425-F57	M	4	0,098																		☺	☺	☺											
SDMW120408-A57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺													☺	☺	☺											
SDMW120425-A57	M	4	0,098		☺	☺	☺	☺													☺	☺	☺											

HC = carbure revêtu
 DP = diamant polycristallin
 HW = carbure non revêtu

D2

Fraise à surfacer heptagonale

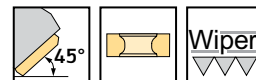
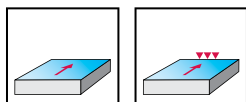
M3024

XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

Walter BLAXX

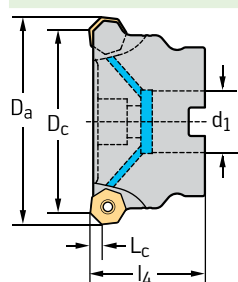


- 14 arêtes de coupe par plaquette amovible

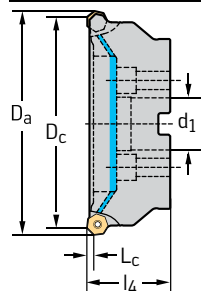


	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M3024-040-B16-03-04	40	49,8	16	40	4	3	0,32	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024-050-B22-04-04	50	59,8	22	40	4	4	0,53	4	
M3024-050-B22-05-04	50	59,8	22	40	4	5	0,46	5	
M3024-063-B22-05-04	63	72,8	22	40	4	5	0,82	5	
M3024-063-B22-06-04	63	72,8	22	40	4	6	0,77	6	
M3024-080-B27-06-04	80	89,8	27	50	4	6	1,21	6	
M3024-080-B27-07-04	80	89,8	27	50	4	7	1,44	7	
M3024-100-B32-07-04	100	109,8	32	50	4	7	2,71	7	
M3024-100-B32-08-04	100	109,8	32	50	4	8	2,66	8	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024-125-B40-08-04	125	134,8	40	63	4	8	3,4	8	
M3024-125-B40-10-04	125	134,8	40	63	4	10	4,28	10	
M3024-160-B40-09-04	160	169,8	40	63	4	9	6,61	9	
M3024-160-B40-12-04	160	169,8	40	63	4	12	5,65	12	

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

Pièces de montage

D _c [mm]		40-160
	Sous-cale pour plaquette amovible	AP800-XN0705 H81
	Vis de serrage pour sous-cale	FS2068 (SW 3,5)
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2279 (T15IP) 3 Nm

Accessoires

D _c [mm]		40-125	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Clé pour vis pour sous-cale	ISO2936-3,5 (SW 3,5)	ISO2936-3,5 (SW 3,5)
	(bague d'étanchéité + vis comprises) Jeu de rondelles d'étanchéité		FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité		O-R 96X4

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P										M					K					S			H	
					HC										HC					HC			HC						
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
XNGU0705ANN-F57	G	14	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺			☺	☺	☺		
XNGX0705ANN-F67	G	2	0,8	5,7	☺			☺			☺	☺				☺	☺	☺					☺	☺					☺
XNMMU070508-F57	M	14	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺			☺	☺			
XNMMU0705ANN-F27	M	14	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺			☺	☺			
XNMMU0705ANN-F57	M	14	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺			☺	☺			
XNMMU0705ANN-F67	M	14	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺			☺	☺			

Plaquette de planage XNGX0705ANN-F67 uniquement en combinaison avec XNGU0705ANN...

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à surfacer heptagonale

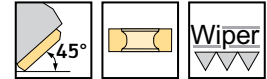
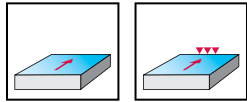
M3024 inch

XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

Walter BLAXX

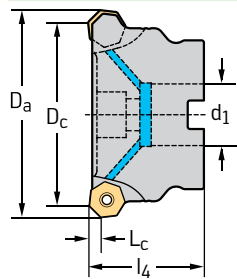


– 14 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Outil de coupe




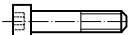


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway




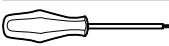

Désignation	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M3024.051-B19-04-04	2,000	2,386	0,750	1,575	0,157	4	1,102	4	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024.064-B26-06-04	2,500	2,886	1,000	1,575	0,157	6	1,812	6	
M3024.076-B26-07-04	3,000	3,386	1,000	1,969	0,157	7	3,02	7	
M3024.102-B31-08-04	4,000	4,386	1,250	1,969	0,157	8	6,468	8	
M3024.127-B38-10-04	5,000	5,386	1,500	2,48	0,157	10	9,85	10	
M3024.152-B38-12-04	6,000	6,386	1,500	2,48	0,157	12	15,668	12	

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

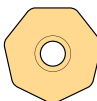
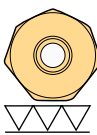
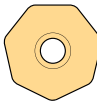
Pièces de montage

D _c [inch]		2	2,5-3	4	5-6
	Sous-cale pour plaquette amovible	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81
	Vis de serrage pour sous-cale	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1523	FS1519	FS1339	FS1583

Accessoires

D _c [inch]		2-6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)
	Clé pour vis pour sous-cale	ISO2936-3,5 (SW 3,5)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P		M				K				S		H												
					HC		HC		HC		HC		HC		HC														
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
 XNGU0705ANN-F57	G	14	0,031	0,043	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 XNGX0705ANN-F67	G	2	0,031	0,224	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 XNMMU070508-F57	M	14	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNMMU0705ANN-F27	M	14	0,031	0,043	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNMMU0705ANN-F57	M	14	0,031	0,043	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNMMU0705ANN-F67	M	14	0,031	0,043	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Plaquette de planage XNGX0705ANN-F67 uniquement en combinaison avec XNGU0705ANN . .

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à surfacer D 423

Fraise à surfacer heptagonale

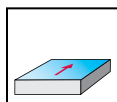
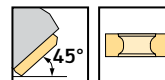
M3024

XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX

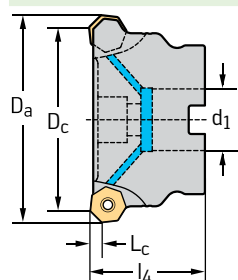


- 14 arêtes de coupe par plaquette amovibile



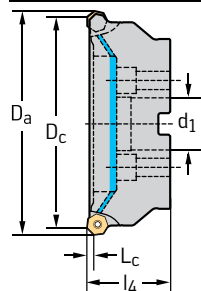
	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway




Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M3024-063-B22-05-06	63	75,86	22	40	6	5	0,61	5	XN . U0906 .. XNGX0906ANN
M3024-080-B27-06-06	80	92,86	27	50	6	6	1,42	6	
M3024-100-B32-07-06	100	112,86	32	50	6	7	2,74	7	
M3024-125-B40-08-06	125	137,86	40	63	6	8	3,39	8	
M3024-160-B40-09-06	160	172,86	40	63	6	9	6,49	9	XN . U0906 .. XNGX0906ANN




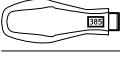

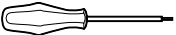

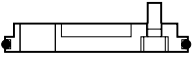

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

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

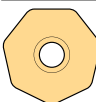
Pièces de montage

	D _c [mm]	63–160
	Sous-cale pour plaquette amovible	AP800-XN0906 H81
	Vis de serrage pour sous-cale	FS2091 (SW 5)
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2112 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	63–125	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	Clé pour vis pour sous-cale	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	(bague d'étanchéité + vis comprises) Jeu de rondelles d'étanchéité		FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité		O-R 96X4

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P				M				K				S			
				HC				HC				HC				HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X
 XNMU090612-F57	M	14	1.2	☺	☺	☺	☺											☺	
XNMU0906ANN-F27	M	14	0.8	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺						
XNMU0906ANN-F57	M	14	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
XNMU0906ANN-F67	M	14	0.8	☺	☺			☺			☺	☺				☺		☺	

HC = carbure revêtu

Fraise à surfacer heptagonale

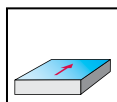
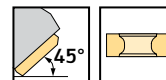
M3024 inch

XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX

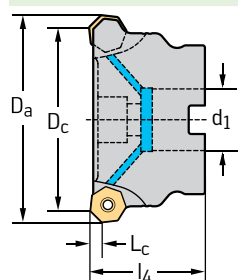


- 14 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M3024.064-B26-05-06	2,500	3,006	1,000	1,575	0,236	5	1,797	5	XN . U0906 .. XNGX0906ANN
M3024.076-B26-06-06	3,000	3,506	1,000	1,969	0,236	6	2,879	6	
M3024.102-B31-07-06	4,000	4,506	1,250	1,969	0,236	7	6,182	7	
M3024.127-B38-08-06	5,000	5,506	1,500	2,48	0,236	8	9,844	8	
M3024.152-B38-09-06	6,000	6,506	1,500	2,48	0,236	9	15,684	9	

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

Pièces de montage

D _c [inch]		2,5	3	4	5-6
	Sous-cale pour plaquette amovible	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81
	Vis de serrage pour sous-cale	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

Accessoires

D _c [inch]		2,5-6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1486 (T20IP)
	Clé pour vis pour sous-cale	ISO2936-5 (SW 5)

Plaquettes amovibles

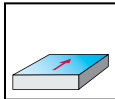
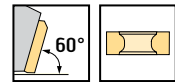
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	P				M				K				S			
				HC				HC				HC				HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X
XNMU090612-F57	M	14	0,047	☺	☺	☺	☺											☺	
XNMU0906ANN-F27	M	14	0,031	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺						
XNMU0906ANN-F57	M	14	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	
XNMU0906ANN-F67	M	14	0,031	☺	☺			☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	

HC = carbure revêtu

Fraise à surfacer pour usinage lourd

M3016 mm
LNMX201012R
Walter BLAXX


- Disposition tangentielle des plaquettes amovibles
- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M3016	●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M3016-125-B40-06-16	125	143,6	40	63	16	6	5,15	6	LNMX201012R
	M3016-160-B40-07-16	160	178,6	40	63	16	7	6,38	7	LNMX201012R
	M3016-200-B60-09-16	200	218,6	60	63	16	9	11,35	9	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M3016-250-B60-11-16	250	268,6	60	63	16	11	16	11	LNMX201012R
	M3016-315-B60-13-16	315	333,6	60	80	16	13	32	13	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>										

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

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😐 → modérée = ☹️

D2

Pièces de montage

	D _c [mm]	125–315
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
	Vis de serrage pour pièce de fixation, Couple de serrage	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Pièce de fixation	FR753

Accessoires

	D _c [mm]	125–315
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour pièce de fixation	FS2014 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2048 (T20IP)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1486 (T20IP)
	Tournevis pour pièce de fixation	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P		M	K	S	
				HC	HC	HC	HC	HC	
				WKP25S	WKP35G	WSP45G	WKP25S	WSP45G	
	LNMX201012R-F27T	M	4	1.2					
	LNMX201012R-F57T	M	4	1.2					

HC = carbure revêtu

Fraise à surfacer heptagonale

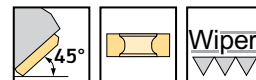
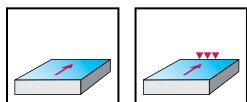
F4045

XNHF0705 ..; XNHX0705ANN

Xtra-tec®

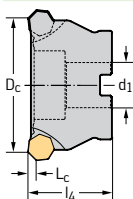


- 14 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●●			●	

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F4045.B27.063.Z09.04	63	27	50	4	9	0,94	9	XNHF0705 .. XNHX0705ANN
F4045.B27.080.Z11.04	80	27	50	4	11	1,48	11	
F4045.B32.100.Z14.04	100	32	50	4	14	2,69	14	
F4045.B40.125.Z18.04	125	40	63	4	18	4,02	18	

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

Pièces de montage

	D _c [mm]	63–125
	Coin de serrage	FK374
	Vis de serrage pour coin de serrage, Couple de serrage	FS2134 (T15IP) 6 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	63–125
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange pour coin de serrage	FS2047 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P			K						H	
					HC			HC						HC	
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP255	WKP35G	WKP35S	WHH15X
	XNHF070508-D27	H	14	0,8											
	XNHF070508-D57	H	14	0,8											
	XNHF070508-D67	H	14	0,8											
	XNMF070508-D27	M	14	0,8											
	XNMF070508-F57	M	14	0,8											
	XNHF0705ANN-D27	H	14	0,8	1,1										
	XNHF0705ANN-D57	H	14	0,8	1,1										
	XNHF0705ANN-D67	H	14	0,8	1,1										
	XNHX0705ANN-D67	H	2	0,8	5,8										

Plaquette de planage XNHX0705ANN-D67 uniquement en combinaison avec XNHF070508 . .

HC = carbure revêtu

Fraise à surfacer heptagonale

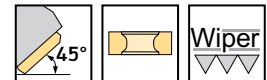
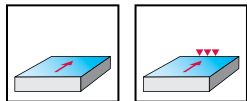
F4045

XNHF0906 ..; XNHX0906ANN

Xtra-tec®

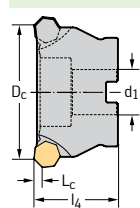


- 14 arêtes de coupe par plaquette amovible



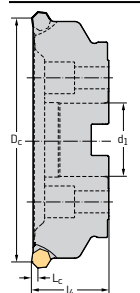
	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●●			●	

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F4045.B32.100.Z12.06	100	32	50	6	12	2,77	12	XNHF0906 .. XNHX0906ANN
F4045.B40.125.Z16.06	125	40	63	6	16	3,99	16	
F4045.B40.160.Z20.06	160	40	63	6	20	6,37	20	XNHF0906 .. XNHX0906ANN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Pièces de montage

	D _c [mm]	100	125-160
	Coin de serrage		FK375
	Vis de serrage pour coin de serrage		FS2157 (T25IP) 6 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	100	125-160
	Tournevis dynamométrique à poignée en T		FS2041
	Lame de rechange pour coin de serrage		FS2049 (T25IP)
	Tournevis		FS1487 (T25IP)

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P			K						H	
					HC			HC						HC	
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WHH15X	
	XNHF090612-D27	H	14	1.2											
	XNHF090612-D57	H	14	1.2											
	XNMF090612-D27	M	14	1.2											
	XNMF090612-D57	M	14	1.2											
	XNMF090612-F57	M	14	1.2											
	XNHF0906ANN-D27	H	14	0.8	1.4										
	XNHF0906ANN-D57	H	14	0.8	1.4										
	XNHX0906ANN-D67	H	2	0.6	7.5										

Plaquette de planage XNHX0906ANN-D67 uniquement en combinaison avec XNHF090612...

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☹ → modérée = ☹☹

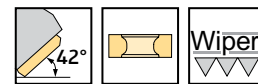
☺ ☹ ☹☹ / ★ = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à surfacer D 433

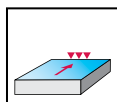
Fraise à surfacer octogonale pour la finition

M2025 / M2026

ONHF050408



- 16 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M2025			●●			●	
M2026			●●			●	

Outil de coupe

Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z*	kg	Nb. de plaqu.	Type	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2025-080-B27-12-03	80	88	27	50	3	12	1,46	9	ONHF050408
	M2025-100-B32-15-03	100	108	32	50	3	15	1,97	12	ONHF050408
	M2025-125-B40-18-03	125	133	40	63	3	18	4,16	15	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2025-160-B40-21-03	160	168	40	63	3	21	5,1	18	ONHF050408
	M2026-200-B60-27-03	200	208	60	63	3	27	9,29	24	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2026-250-B60-33-03	250	258	60	63	3	33	15,22	30	ONHF050408

*Exemple : Z = 9 + 3 (9 plaquettes d'ébauche + 3 plaquettes de planage) | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

Pièces de montage

		Type	ONHF050408
	Coin de serrage		FK379
	Vis de serrage pour coin de serrage, Couple de serrage		K24-111 (T15IP) 6,5 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage		FS1458 (T15IP) 2,5 Nm

Accessoires

		Type	ONHF050408
	Tournevis dynamométrique, analogique		FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible		FS2014 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T		FS2041
	Lame de rechange pour coin de serrage		FS2047 (T15IP)
	Tournevis pour vis de serrage		FS1486 (T20IP)
	Tournevis pour coin de serrage		FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P		K		H	
					HC	HC	HC	HC		
					WHH15X	WKP25S	WAK15	WHH15X	WKP25S	WHH15X
ONHF050408-F67	H	16	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺
P45424-1-G67	G	4		8	☺		☺	☺		☺
P45424-2-G67	G	4		15	☺		☺	☺		☺

HC = carbure revêtu

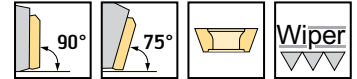
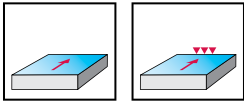
Fraise à surfacer pour alliages légers

F2250

SPH . 1204 . DR

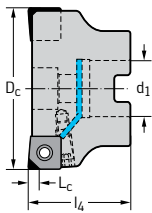


- réglage axial
- 1 arête de coupe par plaquette amovibile



	P	M	K	N	S	H	O
F2250				●●			

Outil de coupe




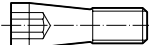

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F2250.B22.063.Z05.03	63	22	40	3	5	0,43	5	SPH . 1204 . DR
F2250.B27.080.Z06.03	80	27	50	3	6	0,78	6	
F2250.B32.100.Z07.03	100	32	50	3	7	1,3	7	

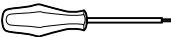
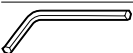
Outils pré-équilibrés | D_c 80–100 mm, corps de base en acier I; D_c 125–200 mm, corps de base en aluminium | *Angle d'attaque κ = 75° (EDR) / κ = 90° (PDR) | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2










Pièces de montage

	D _c [mm]	63–100
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1030 (T20) 5 Nm
	Vis à tête conique, Couple de serrage	FS1148 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Vis d'équilibrage, Couple de serrage	FS1145 (SW 2,5) 3,5 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	63–100
	Tournevis pour plaquette amovible	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936: vis à t. conique/d'équilib	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	b mm	N	
				DP	WC10
 SPHW1204EDR-A88	H	1	1,5		
 SPHW1204PDR-A88	H	1	1,5		
 SPHX1204PDR-A88	H	1	3,5		

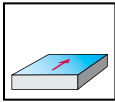
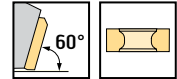
Plaquette de planage SPHX1204PDR-A88 uniquement en combinaison avec SPHW1204PDR-A88 . .

DP = diamant polycristallin

Fraise à surfacer pour usinage lourd

F2260 mm


- Disposition tangentielle des plaquettes amovibles
- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible




	P	M	K	N	S	H	O
F2260	●		●●				

Outil de coupe

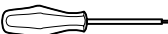

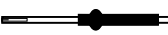
	Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
	F2260.B.100.Z06.11	100	113	32	50	11	6	2,17	6	LNMU150812
	F2260.B.125.Z08.11	125	138	40	63	11	8	3,54	8	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
	F2260.B.160.Z10.11	160	173	40	63	11	10	5,43	10	LNMU150812
	F2260.B.200.Z12.11	200	213	60	63	11	12	10,82	12	
	F2260.B.250.Z14.11	250	263	60	63	11	14	15,6	14	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

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


Pièces de montage

	D _c [mm]	100–250
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1009 (T20) 5 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	100–250
	Tournevis pour plaquette amovible	FS228 (T20)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange	FS2044 (T20)

Plaquettes amovibles

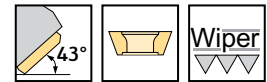
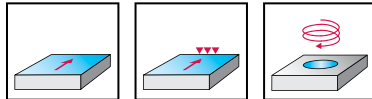
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P		M	K		S			
				HC		HC	HC		HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S
 LNMU150812-F57T	M	4	1.2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU150812T-F27T	M	4	1.2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

HC = Coated carbide

Fraise à surfacer

F2010
OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR


- réglage axial
- 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.04.R592M	80	90	27	50	4	6	1,22	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.100.Z07.04.R592M	100	110	32	50	4	7	1,82	7	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.125.Z08.04.R592M	125	135	40	63	4	8	3,72	8	
	<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.04.R592M	160	170	40	63	4	10	5,53	10
F2010.B.200.Z12.04.R592M		200	210	60	63	4	12	8,08	12	
F2010.B.250.Z12.04.R592M		250	260	60	63	4	12	15,55	12	
F2010.B.250.Z16.04.R592M		250	260	60	63	4	16	16,3	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.04.R592M	315	325	60	80	4	14	27,5	14	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.315.Z18.04.R592M	315	325	60	80	4	18	27,5	18	

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

Pièces de montage

	D _c [mm]	80-315
	Cartouche pour corps d'outil	FR592M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1030 (T20) 5 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D _c [mm]	80-315
	ODHX0605ZZN... Cartouche : Plaquette de finition	FR681M
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)
	Lame de rechange	FS2051 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange	FS2044 (T20)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P		M		CN	K					N		S			H		
					WHH15X	WKP255	WKP35G	WKP35S		WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WKK10	WSM35G
	ODHT060512-F57	H	8	1.2																		
	ODHW060516-A57	H	8	1.6																		
	ODMT060512-D57	M	8	1.2																		
	ODMW060508-A57	M	8	0.8																		
	ODMW060508T-A27	M	8	0.8																		
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0.8	1.6																	
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0.8	1.6																	
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0.8	1.6																	
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0.8	1.6																	
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0.8	1.6																	
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0.8	1.6																	
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0.8	9.4																	

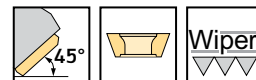
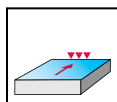
Plaquette de planage ODHX0605ZZR-A57 uniquement en combinaison avec ODH.0605ZZN . .

HC = carbure revêtu
CN = nitrure de silicium Si₃N₄
HW = carbure non revêtu

Fraise à surfacer

F2010 mm
ODHX0605ZZN


- réglage axial
- 8 arêtes de coupe par plaquette amovibile



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.02.R681M	80	90	27	50	2	6	1,28	6	ODHX0605ZZN
	F2010.B.100.Z07.02.R681M	100	110	32	50	2	7	1,87	7	ODHX0605ZZN
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.125.Z08.02.R681M	125	135	40	63	2	8	3,7	8	
	<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.02.R681M	160	170	40	63	2	10	5,68	10
F2010.B.200.Z12.02.R681M		200	210	60	63	2	12	9,8	12	
F2010.B.250.Z16.02.R681M		250	260	60	63	2	16	16,13	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z18.02.R681M	315	325	60	80	2	18	27,54	18	ODHX0605ZZN

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

D2

Pièces de montage

	D _c [mm]	80–315
	Cartouche pour corps d'outil	FR681M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1030 (T20) 5 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D _c [mm]	80–315
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange	FS2051 (SW 4)
	Lame de rechange	FS2044 (T20)

Plaquettes amovibles

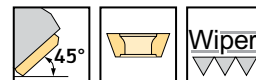
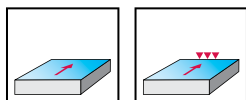
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	b mm	P		M		K			H
				WHH15X	HC	WPM15G	HC	WAK15	WHH15X	WPM15G	WXM15
 ODHX0605ZZN-A57	H	8	6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 ODHX0605ZZN-A88	H	8	6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu

Fraise à surfacer

F2010
SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR


- réglage axial
- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F2010.B.080.Z06.06.R758M 	80	94	27	50	6	6	1,2	6	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.100.Z07.06.R758M F2010.B.125.Z08.06.R758M 	100 125	114 139	32 40	50 63	6 6	7 8	1,8 3,5	7 8	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.160.Z10.06.R758M F2010.B.200.Z12.06.R758M F2010.B.250.Z12.06.R758M F2010.B.250.Z16.06.R758M 	160 200 250 250	174 214 264 264	40 60 60 60	63 63 63 63	6 6 6 6	10 12 12 16	5,5 8,3 14,7 14,6	10 12 12 16	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.315.Z14.06.R758M F2010.B.315.Z18.06.R758M 	315 315	329 329	60 60	80 80	6 6	14 18	26,3 26,2	14 18	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									

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

D2

Pièces de montage		
D _c [mm]	80–315	
	Cartouche pour corps d'outil	FR758M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires		
D _c [mm]	80–315	
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2014 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1485 (T15IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P										M					K					N			S		H			
					HC										HC					HC					DP	HC	HW	HC		HC			
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
	SDGT1204AZN-F57	G	4	0.3	1.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺													
	SDGT1204AZN-G77	G	4	0.3	1.4																												
	SDHT1204AZN-G88	H	4	0.3	1.4																				☺	☺							
	SDMT1204AZN-D57	M	4	0.3	1.4	☺	☺	☺	☺	☺				☺				☺	☺	☺	☺												
	SDMT1204AZN-F57	M	4	0.3	1.8	☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺												
	SDMW1204AZN-A57	M	4	0.3	1.4	☺	☺	☺	☺					☺				☺	☺	☺	☺												
	SDGW120408-A88	G	1	0.8																													
	SDHT120408-G88	H	4	0.8																													
	SDMT120408-D51	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺													
	SDMT120408-D57	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺													
	SDMT120408-F57	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺													
	SDMT120412-F57	M	4	1.2																													
	SDMT120416-F57	M	4	1.6																													
	SDMT120420-F57	M	4	2																													
	SDMT120425-F57	M	4	2.5																													
	SDMW120408-A57	M	4	0.8		☺	☺	☺	☺																								
	SDMW120425-A57	M	4	2.5																													
		SDHX1204AZR-A88	H	1	0.5	7.5	☺																										

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

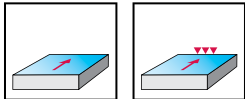
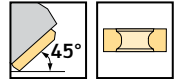
☺ ☺ ☺ / * = Nouveautés au sein de la gamme

D2

Fraise à surfacer

F2010
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN


- réglage axial
- 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe	Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.06.R720M	80	94	27	50	6,5	6	1,36	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	F2010.B.100.Z07.06.R720M	100	114	32	50	6,5	7	1,97	7	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.125.Z08.06.R720M	125	139	40	63	6,5	8	3,62	8	
	<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.06.R720M	160	174	40	63	6,5	10	5,74	10
F2010.B.200.Z12.06.R720M		200	214	60	63	6,5	12	9,78	12	
F2010.B.250.Z12.06.R720M		250	264	60	63	6,5	12	16,55	12	
F2010.B.250.Z16.06.R720M		250	264	60	63	6,5	16	16,2	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.06.R720M	315	329	60	80	6,5	14	27,53	14	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	F2010.B.315.Z18.06.R720M	315	329	60	80	6,5	18	28	18	

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

D2

Pièces de montage

D _c [mm]		80–315
	Cartouche pour corps d'outil	FR720M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1459 (T15IP) 4 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

D _c [mm]		80–315
	Cartouche: plaq finition XNGX1205ANN-F67	FR730M
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1485 (T15IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange	FS2051 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P												M					K					N		S			H			
					HC						P						HC					K					HC	HW	HC			HC			
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X				
	SNGX120512-F57	G	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																							
	SNMX120512-D27	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																							
	SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																							
	SNMX120512-F27	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																							
	SNMX120512-F57	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																							
	SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																							
	SNMX120512-F67	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺																							
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺																								
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺																								
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺																								
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0.8	1.5																		☺	☺											
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺																								
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺																								
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0.8	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺																								
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1.2	4.7	☺						☺	☺	☺																				☺	

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

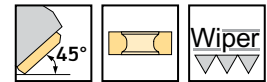
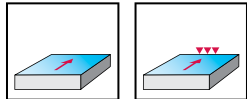
☺ ☺ ☺ / * = Nouveautés au sein de la gamme

D2

Fraise à surfacer

F2010
XN . U0705 ..; XNGX0705ANN


- réglage axial
- 14 arêtes de coupe par plaquette amovibile



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.04.R759M	80	90	27	50	4	6	1,2	6	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.100.Z07.04.R759M	100	110	32	50	4	7	1,8	7	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.125.Z08.04.R759M	125	135	40	63	4	8	3,5	8	
	<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.04.R759M	160	170	40	63	4	10	5,5	10
F2010.B.200.Z12.04.R759M		200	210	60	63	4	12	8,3	12	
F2010.B.250.Z12.04.R759M		250	260	60	63	4	12	14,7	12	
F2010.B.250.Z16.04.R759M		250	260	60	63	4	16	16,37	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.04.R759M	315	325	60	80	4	14	26,3	14	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.315.Z18.04.R759M	315	325	60	80	4	18	26,2	18	

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

D2

Pièces de montage

	D _c [mm]	80-315
	Cartouche pour corps d'outil	FR759M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D _c [mm]	80-315
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2014 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1485 (T15IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P				M				K				S		H										
					HC				HC				HC				HC		HC										
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
 XNGU0705ANN-F57	G	14	0.8	1.1	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺		☺				
 XNGX0705ANN-F67	G	2	0.8	5.7	☺			☺			☺	☺					☺	☺	☺				☺	☺					☺
 XNMMU070508-F57	M	14	0.8		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺		☺				
 XNMMU0705ANN-F27	M	14	0.8	1.1	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺		☺				
 XNMMU0705ANN-F57	M	14	0.8	1.1	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺		☺				
 XNMMU0705ANN-F67	M	14	0.8	1.1	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺		☺				

Plaquette de planage XNGX0705ANN-F67 uniquement en combinaison avec XNGU0705ANN...

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

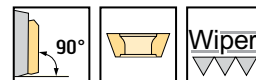
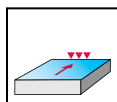
☺ ☺ ☺ / * = Nouveautés au sein de la gamme

D2

Fraise à surfacer

F2010
P2903-2R


- réglage axial
- 3 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.09.R500M	80		27	50	9	6	1,14	6	P2903-2R
	F2010.B.100.Z07.09.R500M	100		32	50	9	7	1,15	7	P2903-2R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.125.Z08.09.R500M	125		40	63	9	8	3,31	8	P2903-2R
	F2010.B.160.Z10.09.R500M	160		40	63	9	10	5,27	10	P2903-2R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.200.Z12.09.R500M	200		60	63	9	12	9,5	12	P2903-2R
	F2010.B.250.Z12.09.R500M	250		60	63	9	12	16,25	12	P2903-2R
	F2010.B.250.Z16.09.R500M	250		60	63	9	16	16,5	16	P2903-2R
	F2010.B.315.Z14.09.R500M	315		60	80	9	14	27,63	14	P2903-2R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z18.09.R500M	315		60	80	9	18	27,35	18	P2903-2R

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

Pièces de montage

	D _c [mm]	80–315
	Cartouche pour corps d'outil	FR500M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS244 (T15) 3 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D _c [mm]	80–315
	Tournevis pour plaquette amovible	FS229 (T15)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange	FS2051 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2009 (T15)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	b mm	P		M		K			N	H		
				HC	HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC			
 P2903-2R	A	3	3,5	WHH15X *	WPM15G *	WXM15 *	WPM15G *	WXM15 *	WAK15 *	WHH15X *	WPM15G *	WXM15 *	WK10 *	WHH15X *

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise grande avance

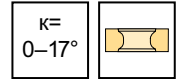
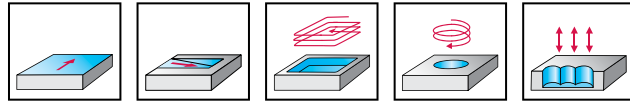
M5008 mm

ENMX08T316R

Xtra-tec® XT

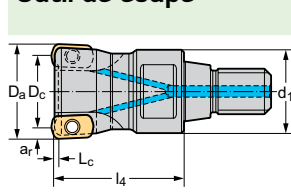


– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



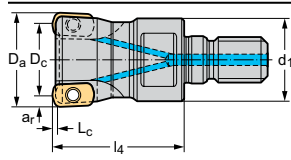
M5008	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Outil de coupe



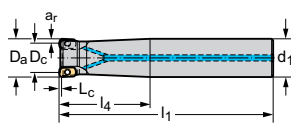
ScrewFit

Désignation	Dc mm	Da mm	d1 mm	l4 mm	l1 mm	Lc mm	ar mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5008-016-T14-02-01	10,1	16	14,5	25		1	2,9	2	0,03	2	ENMX08T316R
M5008-020-T18-03-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	3	0,06	3	
M5008-020-T18-04-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	4	0,06	4	
M5008-025-T22-04-01	19,1	25	22	35		1	2,9	4	0,09	4	
M5008-025-T22-05-01	19,1	25	22	35		1	2,9	5	0,1	5	
M5008-030-T28-04-01	24,1	30	28	40		1	2,9	4	0,18	4	
M5008-030-T28-05-01	24,1	30	28	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-032-T28-05-01	26,1	32	28	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-032-T28-06-01	26,1	32	28	40		1	2,9	6	0,19	6	
M5008-035-T28-05-01	29,1	35	28	40		1	2,9	5	0,2	5	
M5008-035-T28-06-01	29,1	35	28	40		1	2,9	6	0,2	6	
M5008-040-T36-06-01	34,1	40	36	40		1	2,9	6	0,33	6	
M5008-040-T36-08-01	34,1	40	36	40		1	2,9	8	0,35	8	
M5008-042-T36-06-01	36,1	42	36	40		1	2,9	6	0,34	6	
M5008-042-T36-08-01	36,1	42	36	40		1	2,9	8	0,33	8	



Cylindrical modular

M5008-016-TC08-02-01	10,1	16	14,5	25		1	2,9	2	0,03	2	ENMX08T316R
M5008-020-TC10-03-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	3	0,06	3	
M5008-020-TC10-04-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	4	0,04	4	
M5008-025-TC12-04-01	19,1	25	22	35		1	2,9	4	0,08	4	
M5008-025-TC12-05-01	19,1	25	22	35		1	2,9	5	0,08	5	
M5008-030-TC16-04-01	24,1	30	28	40		1	2,9	4	0,16	4	
M5008-030-TC16-05-01	24,1	30	28	40		1	2,9	5	0,16	5	
M5008-032-TC16-05-01	26,1	32	28	40		1	2,9	5	0,18	5	
M5008-032-TC16-06-01	26,1	32	28	40		1	2,9	6	0,17	6	
M5008-035-TC16-05-01	29,1	35	28	40		1	2,9	5	0,19	5	
M5008-035-TC16-06-01	29,1	35	28	40		1	2,9	6	0,21	6	
M5008-040-TC16-06-01	34,1	40	28	40		1	2,9	6	0,22	6	
M5008-040-TC16-08-01	34,1	40	28	40		1	2,9	8	0,23	8	
M5008-042-TC16-06-01	36,1	42	28	40		1	2,9	6	0,27	6	
M5008-042-TC16-08-01	36,1	42	28	40		1	2,9	8	0,25	8	




Cylindrical shank




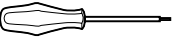
M5008-016-A16-02-01	10	16	16	30	100	1	2,9	2	0,14	2	ENMX08T316R
M5008-020-A20-03-01	14,1	20	20	50	130	1	2,9	3	0,27	3	
M5008-020-A20-04-01	14,1	20	20	50	130	1	2,9	4	0,28	4	
M5008-025-A25-04-01	19,1	25	25	60	140	1	2,9	4	0,32	4	
M5008-025-A25-05-01	19,1	25	25	60	140	1	2,9	5	0,49	5	
M5008-032-A32-05-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	5	0,84	5	
M5008-032-A32-06-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	6	0,83	6	

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



Pièces de montage

	D _a [mm]	16-66
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Accessoires

	D _a [mm]	16	20	25	30-35	40-42	50-66
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Tournevis	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P				M				K				S		H
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM45X	WSP45G
 ENMX08T316R-D27	M	4	1.6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
 ENMX08T316R-F47	M	4	1.6		☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞

HC = carbure revêtu

Fraise grande avance

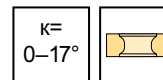
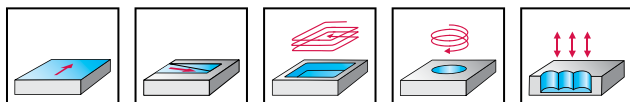
M5008

ENMX08T316R

Xtra-tec® XT

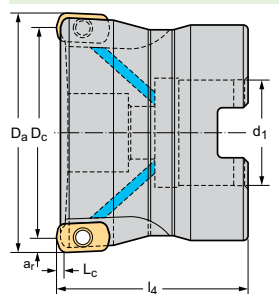


– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Outil de coupe




Shell mill mount DIN 138 transverse keyway




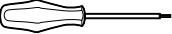
Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	a _r mm	Z	 kg	Nb. de plaqu.	Type
M5008-032-B16-05-01	26,1	32	16	40		1	2,9	5	0,25	5	ENMX08T316R
M5008-032-B16-06-01	26,1	32	16	40		1	2,9	6	0,27	6	
M5008-035-B16-05-01	29,1	35	16	40		1	2,9	5	0,14	5	
M5008-035-B16-06-01	29,1	35	16	40		1	2,9	6	0,27	6	
M5008-040-B16-06-01	34,1	40	16	40		1	2,9	6	0,18	6	
M5008-040-B16-08-01	34,1	40	16	40		1	2,9	8	0,34	8	
M5008-042-B16-06-01	36,1	42	16	40		1	2,9	6	0,34	6	
M5008-042-B16-08-01	36,1	42	16	40		1	2,9	8	0,23	8	
M5008-050-B22-07-01	44,1	50	22	40		1	2,9	7	0,44	7	
M5008-050-B22-09-01	44,1	50	22	40		1	2,9	9	0,47	9	
M5008-052-B22-07-01	46,1	52	22	40		1	2,9	7	0,32	7	
M5008-052-B22-09-01	46,1	52	22	40		1	2,9	9	0,38	9	
M5008-063-B22-08-01	57,1	63	22	40		1	2,9	8	0,49	8	
M5008-063-B22-10-01	57,1	63	22	40		1	2,9	10	0,51	10	
M5008-066-B27-08-01	60,1	66	27	50		1	2,9	8	0,95	8	
M5008-066-B27-10-01	60,1	66	27	50		1	2,9	10	0,97	10	

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



Pièces de montage

	D _a [mm]	16-66
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Accessoires

	D _a [mm]	16	20	25	30-35	40-42	50-66
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Tournevis	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P				M				K				S		H
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM45X	WSP45G
 ENMX08T316R-D27	M	4	1.6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
 ENMX08T316R-F47	M	4	1.6		☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞

HC = carbure revêtu

Fraise grande avance

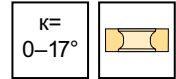
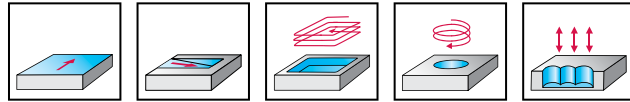
M5008 inch

ENMX08T316R

Xtra-tec® XT



– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible




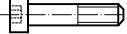
	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe


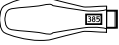

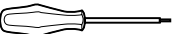
	Désignation	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	a _r inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	M5008.015-T14-02-01	0,394	0,625	0,571	0,984		0,039	0,114	2	0,084	2	ENMX08T316R
	M5008.019-T18-03-01	0,516	0,750	0,728	1,181		0,039	0,114	3	0,099	3	
	M5008.026-T22-04-01	0,768	1,000	0,866	1,378		0,039	0,114	4	0,201	4	
	M5008.026-T22-05-01	0,768	1,000	0,866	1,378		0,039	0,114	5	0,218	5	
	M5008.031-T28-05-01	1,016	1,250	1,102	1,575		0,039	0,114	5	0,408	5	
	M5008.031-T28-06-01	1,016	1,250	1,102	1,575		0,039	0,114	6	0,397	6	
	M5008.038-T36-06-01	1,268	1,500	1,417	1,575		0,039	0,114	6	0,705	6	
	M5008.038-T36-08-01	1,268	1,500	1,417	1,575		0,039	0,114	8	0,69	8	
<p>Cylindrical shank</p>	M5008.015-A15-02-01	0,394	0,625	0,625	1,000	4,000	0,039	0,114	2	0,315	2	ENMX08T316R
	M5008.015-A15-02-01-L	0,394	0,625	0,625	1,250	4,000	0,039	0,114	2	0,282	2	
	M5008.019-A19-03-01	0,516	0,750	0,750	1,000	5,000	0,039	0,114	3	0,542	3	
	M5008.019-A19-03-01-L	0,516	0,750	0,750	2,000	5,000	0,039	0,114	3	0,516	3	
	M5008.026-A26-04-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	4	1,107	4	
	M5008.026-A26-04-01-L	0,768	1,000	1,000	2,500	6,000	0,039	0,114	4	1,160	4	
	M5008.026-A26-05-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	5	1,096	5	
	M5008.026-A26-05-01-L	0,768	1,000	1,000	2,500	6,000	0,039	0,114	5	1,160	5	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5008.038-B19-06-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	6	0,69	6	ENMX08T316R
	M5008.038-B19-08-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	8	0,384	8	
	M5008.051-B19-07-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	7	0,591	7	
	M5008.051-B19-09-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	9	0,584	9	
	M5008.064-B26-08-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	8	1,166	8	
	M5008.064-B26-10-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	10	1,146	10	
	★ M5008.076-B26-12-01	2,768	3,000	1,000	2,000		0,039	0,114	12	2,161	12	

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

































Pièces de montage

D _a [inch]		0,625–1,25	1,5–2	2,5–3
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1523	FS1519

Accessoires

D _a [inch]		0,625	0,75	1	1,25	1,5	2–3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Tournevis	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	P				M			K			S			H		
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
ENMX08T316R-D27	M	4	0,063																
ENMX08T316R-F47	M	4	0,063																

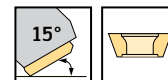
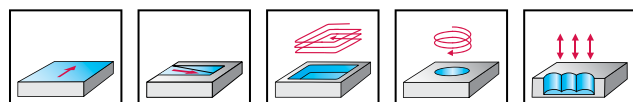
HC = carbure revêtu

Fraise grande avance

M4002 mm

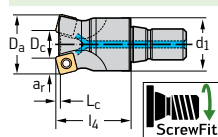


- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



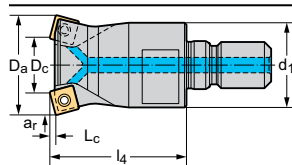
M4002	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

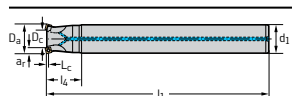


ScrewFit

Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	a _r mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M4002-020-T18-02-01	8,4	20	18,5	30		1	5,7	2	0,07	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-025-T22-02-01,5	8,3	25	22	40		1,5	8,4	2	0,11	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-T22-03-01	13,4	25	22	35		1	5,7	3	0,12	3	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-032-T28-03-01,5	15,3	32	28	40		1,5	8,4	3	0,17	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-032-T28-04-01	20,4	32	28	40		1	5,7	4	0,2	4	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-035-T28-03-01,5	18,3	35	28	40		1,5	8,4	3	0,18	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-040-T36-04-01,5	23,3	40	36	40		1,5	8,4	4	0,31	4	
M4002-042-T36-03-01,5	25,3	42	36	40		1,5	8,4	3	0,32	3	
M4002-020-TC10-02-01	8,4	20	18,5	30		1	5,7	2	0,06	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-025-TC12-02-01,5	8,09	25	22	40		1,5	8,4	2	0,09	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-TC12-03-01	13,4	25	22	35		1	5,7	3	0,11	3	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-032-TC16-03-01,5	15,09	32	28	40		1,5	8,4	3	0,16	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-035-TC16-03-01,5	18,09	35	28	40		1,5	8,4	3	0,18	3	
M4002-035-TC16-04-01	23,4	35	28	40		1	5,7	4	0,21	4	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-020-A20-02-01	8,4	20	20	30	200	1	5,7	2	0,45	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-025-A25-03-01	13,4	25	25	35	200	1	5,7	3	0,76	3	
M4002-032-A32-04-01	20,4	32	32	40	250	1	5,7	4	1,5	4	



Cylindrical modular



Cylindrical shank

*Mesures effectuées sur SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P			M			K			N		S		
					HC			HC			HC			HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15
SDHT06T204-G88	H	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			
SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			☺
SDMT06T208-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			☺
SDMT06T212-F57	M	4	1,2		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			☺
SDHT09T308-G88	H	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			☺
SDMT09T312-F57	M	4	1,2		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			☺
SDMT09T316-F57	M	4	1,6		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			☺
SDMT09T320-F57	M	4	2		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			☺
SDMW09T320-A57	M	4	2		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			☺
SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			☺
SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			☺
SDMX0904ZDR-E27	M	4	1	0,8	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			☺
SDMX0904ZDR-E57	M	4	1	0,8	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			☺

Pour les plaquettes amovibles SD..120425, le corps doit être retouché sur la circonférence.
 $R_{(corps)} = r_{(plaquette\ amovible)}$

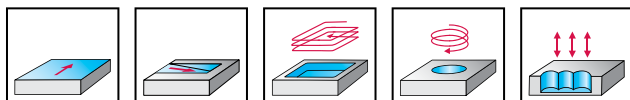
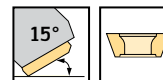
HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

Fraise grande avance

M4002 mm

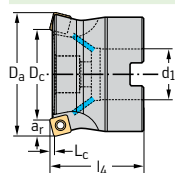


- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



M4002	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	a _r mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M4002-040-B16-05-01	28,4	40	16	40		1	5,7	5	0,22	5	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-042-B16-04-01,5	25,3	42	16	40		1,5	8,4	4	0,2	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-04-02	27,2	50	22	40		2	11,4	4	0,29	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-050-B22-05-01,5	33,3	50	22	40		1,5	8,4	5	0,3	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-05-02	27,2	50	22	40		2	11,4	5	0,31	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-04-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8,4	4	0,37	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-04-02	29,2	52	22	40		2	11,4	4	0,32	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-05-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8,4	5	0,34	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-05-02	29,2	52	22	40		2	11,4	5	0,35	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-06-01	40,4	52	22	40		1	5,7	6	0,41	6	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-063-B22-05-02	40,2	63	22	40		2	11,4	5	0,4	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-063-B22-06-01,5	46,3	63	22	50		1,5	8,4	6	0,6	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-063-B22-06-02	40,2	63	22	40		2	11,4	6	0,46	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-05-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8,4	5	0,72	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-066-B27-05-02	43,2	66	27	50		2	11,4	5	0,57	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-06-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8,4	6	0,79	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-066-B27-06-02	43,2	66	27	50		2	11,4	6	0,59	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-080-B27-06-02	57,2	80	27	50		2	11,4	6	0,95	6	
M4002-080-B27-08-02	57,2	80	27	50		2	11,4	8	0,98	8	
M4002-085-B27-05-02	62,2	85	27	50		2	11,4	5	1,09	5	
M4002-085-B27-06-02	62,2	85	27	50		2	11,4	6	0,98	6	
M4002-085-B27-08-02	62,2	85	27	50		2	11,4	8	1	8	
M4002-100-B32-07-02	77,2	100	32	60		2	11,4	7	2,01	7	
M4002-100-B32-09-02	77,2	100	32	60		2	11,4	9	2	9	
M4002-125-B40-08-02	102,2	125	40	60		2	11,4	8	2,89	8	

*Mesures effectuées sur SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😊 → modérée = 😊

D2

Pièces de montage

Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P			M			K			N		S			
					HC			HC			HC			HC	HW	HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10
SDHT06T204-G88	H	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺			
SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺
SDMT06T208-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺
SDMT06T212-F57	M	4	1,2		☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺
SDHT09T308-G88	H	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺			
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺
SDMT09T312-F57	M	4	1,2		☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺
SDMT09T316-F57	M	4	1,6		☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺
SDMT09T320-F57	M	4	2		☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺
SDMW09T320-A57	M	4	2		☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺
SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺
SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺
SDMX0904ZDR-E27	M	4	1	0,8	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺
SDMX0904ZDR-E57	M	4	1	0,8	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺

Pour les plaquettes amovibles SD..120425, le corps doit être retouché sur la circonférence.
 $R_{(corps)} = r_{(plaquette\ amovible)}$

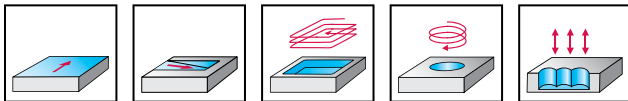
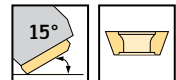
HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

Fraise grande avance

M4002 inch



– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	a _r inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
 ScrewFit	M4002.026-T22-02-01,5	0,339	1,000	0,866	1,575		0,059	0,330	2	0,024	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
	M4002.026-T22-03-01	0,543	1,000	0,866	1,378		0,039	0,224	3	0,243	3	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
	M4002.031-T28-03-01,5	0,593	1,250	1,102	1,575		0,059	0,330	3	0,359	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
	M4002.038-T36-04-01,5	0,843	1,500	1,417	1,575		0,059	0,330	4	0,648	4	
 Cylindrical shank	M4002.019-A19-02-01	0,291	0,750	0,750	1,181	7,874	0,039	0,224	2	0,915	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
	M4002.026-A26-03-01	0,543	1,000	1,000	1,378	7,874	0,039	0,224	3	1,658	3	
	M4002.031-A31-04-01	0,795	1,250	1,250	1,575	9,843	0,039	0,224	4	3,241	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4002.051-B19-04-02	1,094	2,000	0,750	1,575		0,079	0,45	4	0,763	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	M4002.051-B19-05-01,5	1,337	2,000	0,750	1,575		0,059	0,330	5	0,787	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
	M4002.051-B19-07-01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,224	7	0,847	7	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
	M4002.064-B19-05-02	1,594	2,500	0,750	1,969		0,079	0,45	5	0,992	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	M4002.076-B26-06-02	2,094	3,000	1,000	1,969		0,079	0,45	6	2,551	6	
	M4002.102-B38-07-02	3,094	4,000	1,500	2,48		0,079	0,45	7	6,085	7	

*Mesures effectuées sur SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1523	FS1523	FS1523

Accessoires

Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2004	FS2004
Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P			M			K			N		S							
					HC	WC	WC	HC	WC	WC	HC	HW	HC	WC	WC								
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WKL10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	
SDHT09T308-G88	H	4	0,031																				
SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T312-F57	M	4	0,047		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T316-F57	M	4	0,063		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T320-F57	M	4	0,079		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMW09T308-A57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMW09T320-A57	M	4	0,079		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDHT06T204-G88	H	4	0,016															☉	☉				
SDMT06T204-D57	M	4	0,016		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT06T204-F57	M	4	0,016		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT06T208-F57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT06T212-F57	M	4	0,047		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMW06T204-A57	M	4	0,016		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDHT120408-G88	H	4	0,031															☉	☉				
SDMT120408-D57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120408-F57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120412-F57	M	4	0,047		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120416-F57	M	4	0,063		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120420-F57	M	4	0,079		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120425-F57	M	4	0,098		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMW120408-A57	M	4	0,031		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMW120425-A57	M	4	0,098		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,031	0,048	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMX0904ZDR-E27	M	4	0,039	0,031	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMX0904ZDR-E57	M	4	0,039	0,031	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,016	0,047	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,031	0,071	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMX1205ZDR-E27	M	4	0,079	0,047	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMX1205ZDR-E57	M	4	0,079	0,047	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

Pour les plaquettes amovibles SD..120425, le corps doit être retouché sur la circonférence.

R_(corps) = r_(plaquette amovible)

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☉ → bonne = ☉ → modérée = ☉

☉ ☉ ☉ / * = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise grande avance D 463

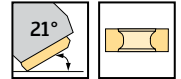
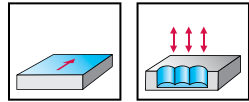
Fraise grande avance

F4030

Xtra-tec®



- f_z jusqu'à 3,5 mm
- 6 arêtes de coupe par plaquette amovibile



	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	a _r mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	F4030.T22.025.Z02.01	13,4	25	22	35		1	6	2	0,11	2	P23696-1 . 0
	F4030.T28.032.Z03.01	20,4	32	28	40		1	7	3	0,2	3	
	F4030.T28.035.Z03.01	23,4	35	28	40		1	7	3	0,24	3	
	F4030.T36.040.Z04.01	28,4	40	36	40		1	7	4	0,33	4	P23696-2 . 0
	F4030.T45.050.Z04.02	32	50	45	45		2	10	4	0,51	4	
<p>Cylindrical shank</p>	F4030.Z25.025.Z02.01	13,4	25	25	35	200	1	6	2	0,74	2	P23696-1 . 0
	F4030.Z32.032.Z03.01	20,4	32	32	40	250	1	7	3	1,47	3	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4030.B22.050.Z05.01	38,4	50	22	40		1	7	5	0,33	5	P23696-1 . 0
	F4030.B22.052.Z04.01	40,4	52	22	40		1	7	4	0,37	4	
	F4030.B22.063.Z05.02	45	63	22	50		2	10	5	0,72	5	P23696-2 . 0
	F4030.B27.066.Z04.02	48	66	27	50		2	10	4	0,88	4	
	F4030.B27.080.Z05.02	62	80	27	50		2	10	5	1,29	5	
	F4030.B27.080.Z06.02	62	80	27	50		2	10	6	1,26	6	
	F4030.B32.100.Z07.02	82	100	32	50		2	10	7	2,47	7	

Outils pré-équilibrés | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type	P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

Type	P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003
 Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
 Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P		M		K		S	
				HC		HC		HC		HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G
 P23696-1.0	M	6	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 P23696-2.0	M	6	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

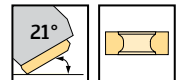
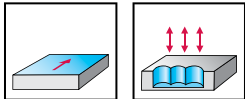
HC = Coated carbide

Fraise grande avance

F4030 inch

Xtra-tec®


- f_z jusqu'à 3,5 mm
- 6 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	a _r inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
 ScrewFit	F4030.UT22.026.Z02.01	0,543	1,000	0,866	1,378		0,039	0,236	2	0,258	2	P23696-1 . 0
	F4030.UT28.031.Z03.01	0,793	1,250	1,102	1,575		0,039	0,276	3	0,441	3	
	F4030.UT36.038.Z03.01	1,043	1,500	1,417	1,575		0,039	0,276	3	0,772	3	
	F4030.UT45.051.Z04.02	1,291	2,000	1,772	1,772		0,079	0,394	4	1,153	4	P23696-2 . 0
 Cylindrical shank	F4030.UZ19.026.Z02.01	0,543	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,276	2	0,948	2	P23696-1 . 0
	F4030.UZ26.031.Z03.01	0,793	1,250	1,000	3,000	10,000	0,039	0,374	3	2,138	3	
	F4030.UZ31.038.Z03.01	1,043	1,500	1,250	3,000	10,000	0,039	0,236	3	3,444	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4030.UB19.051.Z05.01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,276	5	1,299	5	P23696-1 . 0
	F4030.UB26.064.Z05.02	1,791	2,500	1,000	1,969		0,079	0,394	5	1,556	5	P23696-2 . 0
	F4030.UB26.076.Z05.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	5	2,436	5	
	F4030.UB26.076.Z06.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	6	2,361	6	
	★ F4030.UB26.076.Z07.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	7	1,956	7	
	F4030.UB38.102.Z07.02	3,291	4,000	1,500	2,480		0,079	0,394	7	6,975	7	

Outils pré-équilibrés | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type		P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1523	FS1523

Accessoires

Type		P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	P				M			K			S	
				WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC				
P23696-1.0	M	6	0,047	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
P23696-2.0	M	6	0,063	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC

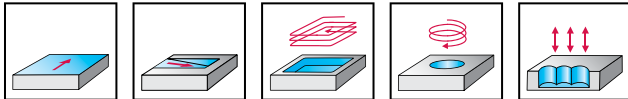
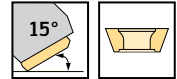
HC = Coated carbide

Fraise grande avance

F2330 mm



- f_z jusqu'à 3,5 mm
- 3 arêtes de coupe par plaquette amovible



F2330	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

Outil de coupe

	Désignation	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	F2330.T18.020.Z02.01	10	20	18,5	30		1	8	2	0,05	2	P2633 . R10 P26379-R10
	F2330.T22.025.Z03.01	15	25	22	35		1	8	3	0,1	3	
	F2330.T28.032.Z03.01,5	18	32	28	40		1,5	11	3	0,2	3	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.T28.035.Z03.01,5	21	35	28	40		1,5	11	3	0,21	3	
	F2330.T36.040.Z03.01,5	26	40	36	40		1,5	11	3	0,37	3	
	F2330.T36.042.Z03.01,5	28	42	36	40		1,5	11	3	0,38	3	
<p>Cylindrical shank</p>	F2330.Z20.020.Z02.01	10	20	20	30	200	1	8	2	0,45	2	P2633 . R10 P26379-R10
	F2330.Z25.025.Z03.01	15	25	25	35	200	1	8	3	0,76	3	
	F2330.Z32.032.Z03.01,5	18	32	32	40	250	1,5	11	3	1,48	3	P2633 . R14 P26379-R14
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2330.B.052.Z03.02	32	52	22	40		2	16	3	0,36	3	P2633 . R25 P26379-R25
	F2330.B.052.Z05.01,5	38	52	22	40		1,5	11	5	0,41	5	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.B.066.Z04.02	46	66	27	50		2	16	4	0,72	4	P2633 . R25 P26379-R25
	F2330.B.066.Z06.01,5	52	66	27	50		1,5	11	6	0,78	6	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.B.085.Z05.02	65	85	27	50		2	16	5	1,01	5	P2633 . R25 P26379-R25
	F2330.B.085.Z07.01,5	71	85	27	50		1,5	11	7	0,96	7	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.B22.050.Z04.01,5	30	50	22	40		1,5	11	4	0,31	4	
F2330.B22.063.Z05.01,5	49	63	22	50		1,5	11	5	0,69	5		

Le diamètre de coupe effectif est pour D_a 52=51,3 mm, D_a 66=65,3, D_a 85=84,3mm | *Mesuré à l'aide de la plaquette étalon P26325-R25 avec R 0,8mm | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

Pièces de montage

Type	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Accessoires

Type	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
Tournevis pour plaquette amovible	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
Tournevis dynamométrique à poignée en T			FS2041
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	
Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	
Lame de rechange	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P				M		K			S	
				HC				HC		HC			HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G
P26335R10	M	3	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26337R10	M	3	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26339R10	M	3	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26379-R10	M	3	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26335R14	M	3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26337R14	M	3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26339R14	M	3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26379-R14	M	3	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26335R25	M	3	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26337R25	M	3	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26339R25	M	3	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26379-R25	M	3	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

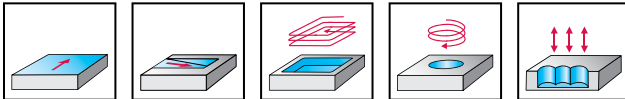
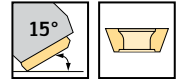
HC = Coated carbide

Fraise grande avance

F2330 inch



- f_z jusqu'à 3,5 mm
- 3 arêtes de coupe par plaquette amovibile



F2330	P	M	K	N	S	H	O
-------	---	---	---	---	---	---	---

Outil de coupe

	Désignation	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	F2330.UT18.019.Z02.01	0,356	0,750	0,728	1,181		0,039	0,311	2	0,181	2	P2633 . R10 P26379-R10
	F2330.UT22.026.Z03.01	0,606	1,000	0,866	1,378		0,039	0,311	3	0,276	3	
	F2330.UT28.031.Z03.01.5	0,699	1,250	1,102	1,575		0,059	0,437	3	0,483	3	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.UT36.038.Z03.01.5	0,949	1,500	1,417	1,575		0,059	0,437	3	0,809	3	
<p>ScrewFit</p>	F2330.UW15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	1,840	3,750	0,039	0,311	2	0,353	2	P2633 . R10 P26379-R10
	F2330.UW19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,087	4,130	0,039	0,311	3	0,522	3	
	F2330.UW26.031.Z03.01.5	0,699	1,250	1,000	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,908	3	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.UW31.038.Z03.01.5	0,949	1,500	1,250	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,750	3	
<p>DIN 1835 B</p>	F2330.UZ15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	2,000	8,000	0,039	0,311	2	0,802	2	P2633 . R10 P26379-R10
	F2330.UZ19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,311	3	1,078	3	
	F2330.UZ26.031.Z03.01.5	0,699	1,250	1,000	3,000	10,000	0,059	0,437	3	1,984	3	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.UZ31.038.Z03.01.5	0,949	1,500	1,250	3,000	10,000	0,059	0,437	3	3,219	3	
<p>Cylindrical shank</p>	F2330.UB19.051.Z05.01.5	1,562	2,000	0,750	1,575		0,059	0,437	5	1,118	5	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.UB19.064.Z05.01.5	2,060	2,500	0,750	1,575		0,059	0,437	5	2,172	5	
	F2330.UB26.064.Z04.02	2,060	2,500	1,000	1,969		0,079	0,634	4	1,587	4	P2633 . R25 P26379-R25
	F2330.UB26.076.Z05.02	2,060	3,000	1,000	1,969		0,079	0,634	5	2,615	5	
	F2330.UB26.076.Z06.01.5	2,060	3,000	1,000	1,969		0,059	0,437	6	2,681	6	P2633 . R14 P26379-R14
	F2330.UB38.102.Z06.02	3,213	4,000	1,500	2,48		0,079	0,634	6	5,600	6	P2633 . R25 P26379-R25
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>												

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

Pièces de montage

Type	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS923 (T8) 0,59 lbs	FS359 (T15) 1,844 lbs	FS1030 (T20) 3,688 lbs
Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1523	FS1519

Accessoires

Type	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
Tournevis pour plaquette amovible	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
Tournevis dynamométrique à poignée en T			FS2042
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2004	
Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	
Lame de rechange	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

Plaquettes amovibles

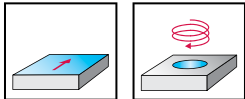
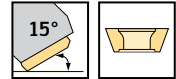
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	P				M			K			S	
				HC				HC			HC			HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G	
P26335R10	M	3	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26337R10	M	3	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26339R10	M	3	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26379-R10	M	3	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26335R14	M	3	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26337R14	M	3	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26339R14	M	3	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26379-R14	M	3	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26335R25	M	3	0,079	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26337R25	M	3	0,079	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26339R25	M	3	0,079	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P26379-R25	M	3	0,079	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = Coated carbide

Fraise grande avance

F2010 mm
P2633 . R25; P26379-R25


- f_z jusqu'à 3,5 mm
- 3 arêtes de coupe par plaquette amovible, planéité réglable



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Outil de coupe		D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.02.R729M	70	87	27	50	2	6	1,24	6	P2633 . R25 P26379-R25
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.02.R729M	90	107	32	50	2	7	1,8	7	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.125.Z08.02.R729M	115	132	40	63	2	8	3,62	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.02.R729M	150	167	40	63	2	10	5,62	10	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.200.Z12.02.R729M	190	207	60	63	2	12	10	12	
	F2010.B.250.Z12.02.R729M	240	257	60	63	2	12	16,13	12	
	F2010.B.250.Z16.02.R729M	240	257	60	63	2	16	16,22	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.02.R729M	305	322,15	60	80	2	14	26,3	14	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.315.Z18.02.R729M	305	322,15	60	80	2	18	27,2	18	

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

Pièces de montage

	D _c [mm]	70-305
	Cartouche pour corps d'outil	FR729M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1030 (T20) 5 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D _c [mm]	70-305
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange	FS2051 (SW 4)
	Lame de rechange	FS2044 (T20)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P				M		K		S	
				HC				HC		HC		HC	
				WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSM35G
P26335R25	M	3	2										
P26337R25	M	3	2										
P26339R25	M	3	2										
P26379-R25	M	3	2										

HC = Coated carbide

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = → bonne = → modérée =

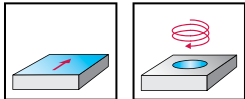
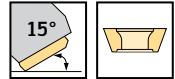
/ * = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise grande avance D 473

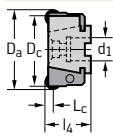
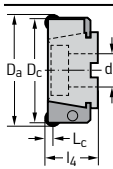
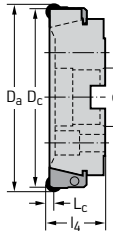
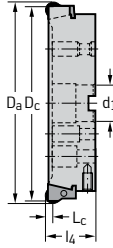
Fraise grande avance

F2010 mm
SD .. 1204 ..; SDMX1205ZDR


- réglage axial
- 4 arêtes de coupe par plaquette amovibile



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe	Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.08.R755M	69,93	93	27	50	2	6	1,3	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.08.R755M	89,93	113	32	50	2	7	1,9	7	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.125.Z08.08.R755M	114,93	138	40	63	2	8	3,6	8	
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.08.R755M	149,93	173	40	63	2	10	5,6	10	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.200.Z12.08.R755M	189,93	213	60	63	2	12	9,89	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R755M	239,93	263	60	63	2	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R755M	239,93	263	60	63	2	16	14,6	16	
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.08.R755M	304,93	328	60	80	2	14	26,3	14	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.315.Z18.08.R755M	304,93	328	60	80	2	18	26,2	18	

*Mesures effectuées sur SDM.120408 | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	D _c [mm]	69,93–304,93
	Cartouche pour corps d'outil	FR755M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D _c [mm]	69,93–304,93
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2014 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1485 (T15IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	α °	b mm	P				M		K				N			S				
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
SDGW120408-A88	G	1	15°																			
SDHT120408-G88	H	4	15°																			
SDMT120408-D51	M	4	15°		☺	☺	☺	☺														☺
SDMT120408-D57	M	4	15°		☺	☺	☺	☺	☺													☺
SDMT120408-F57	M	4	15°		☺	☺	☺	☺	☺	☺												☺
SDMT120412-F57	M	4	15°																			☺
SDMT120416-F57	M	4	15°																			☺
SDMT120420-F57	M	4	15°																			☺
SDMT120425-F57	M	4	15°																			☺
SDMW120408-A57	M	4	15°		☺	☺	☺	☺														☺
SDMW120425-A57	M	4	15°																			☺
SDMT1204ZDR-D57	M	4	15°	1,8																		☺
SDMX1205ZDR-E27	M	4	15°	1,2																		☺
SDMX1205ZDR-E57	M	4	15°	1,2																		☺

SD..1204.. : à partir d'un rayon de bec r <gt;/> 0,8 mm, il faut retoucher la cartouche dans la zone du bec.
 R_(corps) = r_(plaquette amovible)

HC = carbure revêtu
 DP = diamant polycristallin
 HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise grande avance D 475

D2

Fraise à dresser

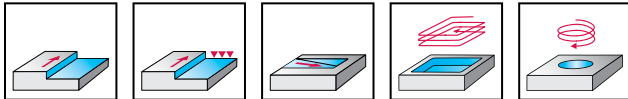
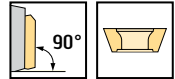
M5130

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT



– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit	M5130-010-T09-02-05	10	9,7	20		5	2	0,02	2	AC .. 0602 .. R
	M5130-012-T09-03-05	12	9,7	20		5	3	0,02	3	
	M5130-016-T14-03-05	16	14,5	25		5	3	0,04	3	
	M5130-016-T14-04-05	16	14,5	25		5	4	0,04	4	
	M5130-020-T18-04-05	20	18,5	25		5	4	0,05	4	
	M5130-020-T18-05-05	20	18,5	25		5	5	0,06	5	
	M5130-025-T22-05-05	25	22	30		5	5	0,11	5	
	M5130-025-T22-07-05	25	22	30		5	7	0,1	7	
	M5130-032-T28-06-05	32	28	35		5	6	0,19	6	
	M5130-032-T28-08-05	32	28	35		5	8	0,2	8	
Cylindrical modular	M5130-040-T36-07-05	40	36	35		5	7	0,34	7	AC .. 0602 .. R
	M5130-040-T36-10-05	40	36	35		5	10	0,35	10	
	M5130-010-TC06-02-05	10	9,7	20		5	2	0,02	2	
	M5130-012-TC06-03-05	12	9,7	20		5	3	0,02	3	
	M5130-016-TC08-03-05	16	14,5	25		5	3	0,04	3	
	M5130-016-TC08-04-05	16	14,5	25		5	4	0,04	4	
	M5130-020-TC10-04-05	20	18,5	25		5	4	0,06	4	
	M5130-020-TC10-05-05	20	18,5	25		5	5	0,06	5	
	M5130-025-TC12-05-05	25	22	30		5	5	0,1	5	
	M5130-025-TC12-07-05	25	22	30		5	7	0,1	7	
DIN 1835 B	M5130-032-TC16-06-05	32	28	35		5	6	0,19	6	AC .. 0602 .. R
	M5130-032-TC16-08-05	32	28	35		5	8	0,2	8	
	M5130-040-TC16-07-05	40	28	35		5	7	0,24	7	
	M5130-040-TC16-10-05	40	28	35		5	10	0,27	10	
	M5130-010-W10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	
	M5130-010-W16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,09	2	
	M5130-012-W12-03-05	12	12	19	65	5	3	0,05	3	
	M5130-012-W16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09	3	
	M5130-016-W16-03-05	16	16	21	70	5	3	0,09	3	
	M5130-016-W16-04-05	16	16	21	70	5	4	0,11	4	
M5130-020-W20-04-05	20	20	24	75	5	4	0,16	4		
M5130-020-W20-05-05	20	20	24	75	5	5	0,16	5		
M5130-025-W25-05-05	25	25	26	85	5	5	0,3	5		
M5130-025-W25-07-05	25	25	26	85	5	7	0,29	7		

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

Pièces de montage

	D _c [mm]	10-63
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	10	12	14-63	16	20	25	32	40
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
	Lame de rechange	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)
	Tournevis	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P		M		K				N		S				
					HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC	HC					
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉			☉	☉
ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9												☉			
ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉				☉
ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉
ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8															☉
ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6															☉
ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1															☉
ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉			☉	☉

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à dresser

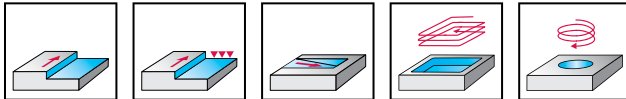
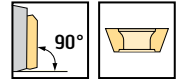
M5130

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT

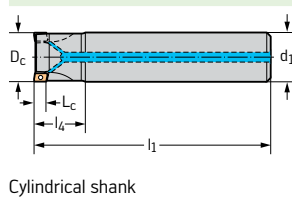


– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



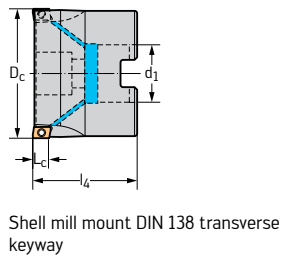
M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5130-010-A10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
M5130-010-A16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,1	2	
M5130-012-A12-03-05	12	12	19	70	5	3	0,05	3	
M5130-012-A16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,11	3	
M5130-014-A16-03-05	14	16	30	80	5	3	0,12	3	
M5130-016-A16-03-05	16	16	21	90	5	3	0,12	3	
M5130-016-A16-04-05	16	16	21	90	5	4	0,13	4	
M5130-018-A16-03-05	18	16	21	90	5	3	0,13	3	
M5130-020-A20-04-05	20	20	24	110	5	4	0,24	4	
M5130-020-A20-05-05	20	20	24	110	5	5	0,24	5	
M5130-022-A20-04-05	22	20	24	110	5	4	0,26	4	
M5130-025-A25-05-05	25	25	26	120	5	5	0,42	5	
M5130-025-A25-07-05	25	25	26	120	5	7	0,42	7	
M5130-032-B16-06-05	32	16	40		5	6	0,14	6	AC .. 0602 .. R
M5130-032-B16-08-05	32	16	40		5	8	0,14	8	
M5130-040-B16-07-05	40	16	40		5	7	0,27	7	
M5130-040-B16-10-05	40	16	40		5	10	0,27	10	
M5130-050-B22-09-05	50	22	40		5	9	0,53	9	
M5130-050-B22-12-05	50	22	40		5	12	0,53	12	
M5130-063-B22-11-05	63	22	40		5	11	0,76	11	
M5130-063-B22-14-05	63	22	40		5	14	0,69	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

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

Pièces de montage

	D _c [mm]	10-63
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	10	12	14-63	16	20	25	32	40
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
	Lame de rechange	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)
	Tournevis	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P		M		K			N		S					
					HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC	HW							
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉			☉	☉
ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9												☉			
ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		☉	☉	☉	☉	☉									☉
ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉								☉
ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8		☉	☉	☉	☉	☉									☉
ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		☉	☉	☉	☉	☉									☉
ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		☉	☉	☉	☉	☉									☉
ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉									☉

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à dresser

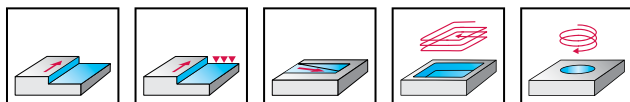
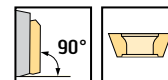
M5130 inch

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT

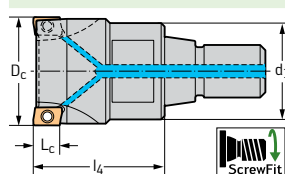


– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



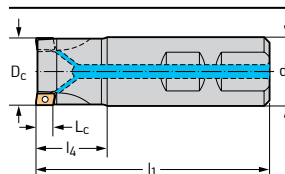
M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



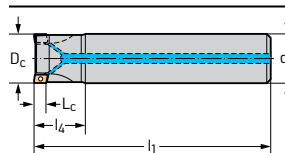
ScrewFit

Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5130.013-T09-03-05	0,500	0,382	0,787		0,197	3	0,049	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-T14-03-05	0,625	0,571	0,984		0,197	3	0,071	3	
M5130.015-T14-04-05	0,625	0,571	0,984		0,197	4	0,099	4	
M5130.019-T18-04-05	0,750	0,728	0,984		0,197	4	0,11	4	
M5130.019-T18-05-05	0,750	0,728	0,984		0,197	5	0,132	5	
M5130.026-T22-05-05	1,000	0,866	1,181		0,197	5	0,254	5	
M5130.026-T22-07-05	1,000	0,866	1,181		0,197	7	0,265	7	
M5130.031-T28-06-05	1,250	1,102	1,378		0,197	6	0,421	6	
M5130.031-T28-08-05	1,250	1,102	1,378		0,197	8	0,443	8	
M5130.038-T36-07-05	1,500	1,417	1,378		0,197	7	0,765	7	
M5130.038-T36-10-05	1,500	1,417	1,378		0,197	10	0,789	10	



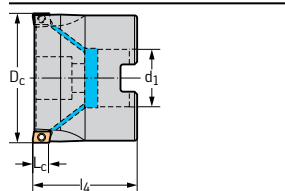
DIN 1835 B

M5130.013-W13-03-05	0,500	0,500	0,700	2,281	0,197	3	0,108	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-W15-03-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	3	0,225	3	
M5130.015-W15-04-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	4	0,198	4	
M5130.019-W19-04-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	4	0,300	4	
M5130.019-W19-05-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	5	0,302	5	
M5130.026-W26-05-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	5	0,626	5	
M5130.026-W26-07-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	7	0,642	7	



Cylindrical shank

M5130.013-A13-03-05	0,500	0,500	0,750	2,531	0,197	3	0,119	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-A15-03-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	3	0,315	3	
M5130.015-A15-04-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	4	0,278	4	
M5130.019-A19-04-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	4	0,461	4	
M5130.019-A19-05-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	5	0,463	5	
M5130.026-A26-05-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	5	0,963	5	
M5130.026-A26-07-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	7	0,963	7	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5130.051-B19-09-05	2,000	0,750	1,575		0,197	9	1,248	9	AC .. 0602 .. R
M5130.051-B19-12-05	2,000	0,750	1,575		0,197	12	0,911	12	
M5130.064-B26-11-05	2,500	1,000	1,575		0,197	11	1,444	11	
M5130.064-B26-14-05	2,500	1,000	1,575		0,197	14	1,457	14	

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

Pièces de montage

D _c [inch]		0,5-1,5	2	2,5
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2560 (T6IP) 0,369 lbs	FS2560 (T6IP) 0,369 lbs	FS2560 (T6IP) 0,369 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1518	FS1519

Accessoires

D _c [inch]		0,5	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2-2,5
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002
	Lame de rechange	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)	SD2001-6IP (T6IP)
	Tournevis	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)	SD1001-6IP (T6IP)

Plaquettes amovibles

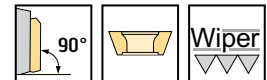
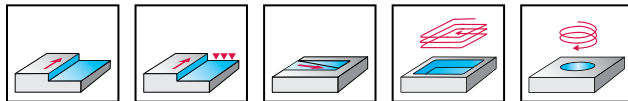
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P			M			K			N		S	
					HC			HC			HC			HC	HW	HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	W5M35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WKK10
ACGT060204R-G65	G	2	0,016	0,035	☺	☺	☺	☺	☺								
ACGT060204R-M85	G	2	0,016	0,035										☺	☺		
ACMT060202R-G55	M	2	0,008	0,039		☺	☺	☺									☺
ACMT060204R-G55	M	2	0,016	0,035	☺	☺	☺	☺	☺	☺							☺
ACMT060208R-G55	M	2	0,031	0,031		☺	☺	☺	☺								☺
ACMT060212R-G55	M	2	0,047	0,022		☺	☺	☺	☺								☺
ACMT060216R-G55	M	2	0,063	0,002		☺	☺	☺	☺								☺
ACMT060204R-K55	M	2	0,016	0,035	☺	☺	☺	☺	☺								☺

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à dresser

M5130 mm
BC .. 0903 .. R
Xtra-tec® XT


– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 ScrewFit	M5130-016-T14-02-09	16	14,5	25		9	2	0,03	2	BC .. 0903 .. R
	M5130-020-T18-02-09	20	18,5	30		9	2	0,05	2	
	M5130-020-T18-03-09	20	18,5	30		9	3	0,05	3	
	M5130-025-T22-03-09	25	22	35		9	3	0,09	3	
	M5130-025-T22-04-09	25	22	35		9	4	0,11	4	
	M5130-032-T28-04-09	32	28	40		9	4	0,18	4	
 Cylindrical modular	M5130-016-TC08-02-09	16	14,5	25		9	2	0,04	2	BC .. 0903 .. R
	M5130-020-TC10-02-09	20	18,5	30		9	2	0,05	2	
	M5130-020-TC10-03-09	20	18,5	30		9	3	0,06	3	
	M5130-025-TC12-03-09	25	22	35		9	3	0,1	3	
	M5130-025-TC12-04-09	25	22	35		9	4	0,09	4	
	M5130-032-TC16-04-09	32	28	40		9	4	0,17	4	
 DIN 1835 B	M5130-016-W16-02-09	16	16	41	90	9	2	0,12	2	BC .. 0903 .. R
	M5130-020-W20-02-09	20	20	39	90	9	3	0,18	3	
	M5130-020-W20-03-09	20	20	39	90	9	3	0,18	3	
	M5130-025-W25-04-09	25	25	43	100	9	4	0,31	4	
	M5130-032-W32-05-09	32	32	49	110	9	5	0,59	5	
	 Cylindrical shank	M5130-016-A16-02-09	16	16	41	180	9	2	0,25	
M5130-018-A16-02-09		18	16	41	180	9	2	0,27	2	
M5130-020-A20-02-09		20	20	39	200	9	2	0,44	2	
M5130-020-A20-03-09		20	20	39	200	9	3	0,44	3	
M5130-022-A20-03-09		22	20	39	200	9	3	0,48	3	
M5130-025-A25-03-09		25	25	43	200	9	3	0,73	3	
M5130-025-A25-04-09		25	25	43	200	9	4	0,68	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130-032-B16-03-09	32	16	40		9	3	0,25	3	BC .. 0903 .. R
	M5130-032-B16-06-09	32	16	40		9	6	0,12	6	
	M5130-040-B16-04-09	40	16	40		9	4	0,32	4	
	M5130-040-B16-06-09	40	16	40		9	6	0,21	6	
	M5130-040-B16-07-09	40	16	40		9	7	0,35	7	
	M5130-050-B22-05-09	50	22	40		9	5	0,32	5	
	M5130-050-B22-07-09	50	22	40		9	7	0,49	7	

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

Pièces de montage

	D _c [mm]	16-63
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	16	18-63	20	25	32
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Tournevis	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	P						M					K					N			S			H				
			HC			HC			HC					HC					DP	HC	HW	HC			HC				
			WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
BCGT090304R-B85	G	1																											
BCGT090304R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺							☺																
BCGT090304R-K85	G	2																											
BCMT090302R-G55	M	2			☺	☺																							
BCMT090304R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺							☺																
BCMT090308R-G55	M	2			☺	☺																							
BCMT090312R-G55	M	2			☺	☺																							
BCMT090316R-G55	M	2			☺	☺																							
BCMT090320R-G55	M	2			☺	☺																							
BCMT090304R-F55	M	2	☺	☺	☺	☺							☺																
BCMT090304R-K55	M	2			☺	☺																							
BCGX0903PDR-G55	G	2	☺				☺						☺	☺															☺

À partir d'un rayon de bec r = 1,6 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm
Plaquette de planage BCGX0903PDR-G55 uniquement en combinaison avec la BCGT090304R-G55

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

Fraise à dresser

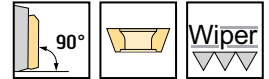
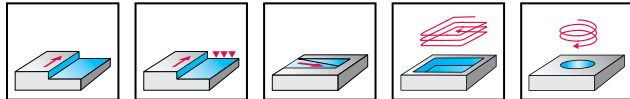
M5130

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT

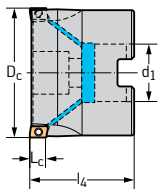


- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5130-050-B22-08-09	50	22	40		9	8	0,48	8	BC .. 0903 .. R
M5130-063-B22-07-09	63	22	40		9	7	0,63	7	
M5130-063-B22-11-09	63	22	40		9	11	0,64	11	

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

Pièces de montage

	D _c [mm]	16-63
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	16	18-63	20	25	32
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Tournevis	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	P					M					K					N			S			H					
			HC					HC					HC					DP	HC	HW	HC			HC					
			WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
BCGT090304R-B85	G	1																											
BCGT090304R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺						☺				☺	☺	☺											
BCGT090304R-K85	G	2																											
BCMT090302R-G55	M	2			☺	☺																							
BCMT090304R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺							☺			☺	☺	☺											
BCMT090308R-G55	M	2			☺	☺																							
BCMT090312R-G55	M	2			☺	☺																							
BCMT090316R-G55	M	2			☺	☺																							
BCMT090320R-G55	M	2			☺	☺																							
BCMT090304R-F55	M	2	☺	☺	☺	☺							☺			☺	☺	☺											
BCMT090304R-K55	M	2			☺	☺																							
BCGX0903PDR-G55	G	2	☺				☺						☺	☺															☺

À partir d'un rayon de bec r = 1,6 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon
 R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm
 Plaquette de planage BCGX0903PDR-G55 uniquement en combinaison avec la BCGT090304R-G55

HC = carbure revêtu
 DP = diamant polycristallin
 HW = carbure non revêtu

Fraise à dresser

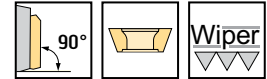
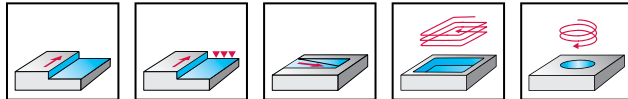
M5130 inch

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT



- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

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

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

D2

Pièces de montage

D _c [inch]		0,5–1,25	1,5	2
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1523	FS1523

Accessoires

D _c [inch]		0,5–2	0,75	1	1,25	1,5
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002	FS2002
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Tournevis	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	P					M					K					N			S		H								
			HC					HC					HC					DP	HC	HW	HC		HC								
			WHP15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHP15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WDN20	WXM15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHP15X		
BCGT090304R-B85	G	1		☺	☺	☺	☺															☺									
BCGT090304R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺	☺						☺	☺				
BCGT090304R-K85	G	2																						☺	☺						
BCMT090302R-G55	M	2			☺	☺	☺					☺						☺	☺	☺											
BCMT090304R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺		
BCMT090308R-G55	M	2			☺	☺	☺					☺					☺	☺	☺	☺								☺	☺		
BCMT090312R-G55	M	2			☺	☺	☺					☺					☺	☺	☺	☺								☺	☺		
BCMT090316R-G55	M	2			☺	☺	☺					☺					☺	☺	☺	☺								☺	☺		
BCMT090320R-G55	M	2			☺	☺	☺					☺					☺	☺	☺	☺								☺	☺		
BCMT090304R-F55	M	2		☺	☺	☺	☺					☺		☺			☺	☺	☺	☺								☺	☺		
BCMT090304R-K55	M	2		☺	☺	☺	☺					☺		☺			☺	☺	☺	☺								☺	☺		
BCGX0903PDR-G55	G	2	☺				☺		☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺									☺	

À partir d'un rayon de bec r = 1,6 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
 À partir d'un rayon de bec r = 1,6 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon
 R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm
 Plaquette de planage BCGX0903PDR-G55 uniquement en combinaison avec la BCGT090304R-G55

HC = carbure revêtu
 DP = diamant polycristallin
 HW = carbure non revêtu

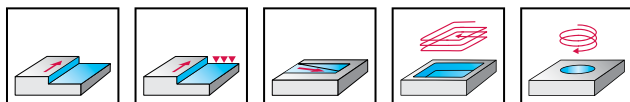
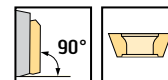
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise à dresser

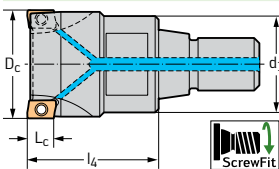
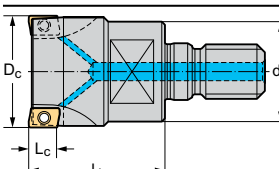
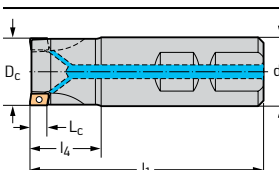
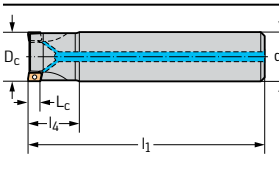
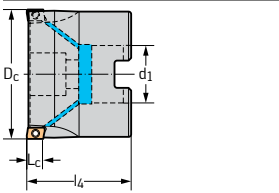
M5130 mm
BC .. 1204 .. R
Xtra-tec® XT


– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 ScrewFit	M5130-025-T22-03-12	25	22	35		12	3	0,1	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-T28-03-12	32	28	40		12	3	0,17	3	
	M5130-032-T28-04-12	32	28	40		12	4	0,18	4	
	M5130-040-T36-03-12	40	36	40		12	3	0,33	3	
	M5130-040-T36-05-12	40	36	40		12	5	0,32	5	
	M5130-040-T36-06-12	40	36	40		12	6	0,32	6	
 Cylindrical modular	M5130-025-TC12-03-12	25	22	35		12	3	0,1	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-TC16-03-12	32	28	40		12	3	0,16	3	
	M5130-032-TC16-04-12	32	28	40		12	4	0,17	4	
	M5130-040-TC16-03-12	40	28	40		12	3	0,21	3	
	M5130-040-TC16-06-12	40	28	40		12	6	0,22	6	
 DIN 1835 B	M5130-025-W25-03-12	25	25	43	100	12	3	0,3	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-W32-03-12	32	32	49	110	12	3	0,53	3	
	M5130-032-W32-04-12	32	32	49	110	12	4	0,56	4	
	M5130-040-W32-05-12	40	32	49	110	12	5	0,65	5	
	M5130-040-W32-06-12	40	32	49	110	12	6	0,68	6	
 Cylindrical shank	M5130-022-A20-02-12	22	20	38	200	12	2	0,45	2	BC .. 1204 .. R
	M5130-025-A25-02-12	25	25	38	200	12	2	0,71	2	
	M5130-025-A25-03-12	25	25	38	200	12	3	0,68	3	
	M5130-032-A32-03-12	32	32	39	250	12	3	1,44	3	
	M5130-032-A32-04-12	32	32	39	250	12	4	1,42	4	
	M5130-040-A32-05-12	40	32	44	250	12	5	1,57	5	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130-040-B16-03-12	40	16	40		12	3	0,17	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-040-B16-04-12	40	16	40		12	4	0,18	4	
	M5130-040-B16-05-12	40	16	40		12	5	0,19	5	
	M5130-040-B16-06-12	40	16	40		12	6	0,33	6	
	M5130-050-B22-03-12	50	22	40		12	3	0,32	3	
	M5130-050-B22-04-12	50	22	40		12	4	0,3	4	
	M5130-050-B22-06-12	50	22	40		12	6	0,46	6	

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

Pièces de montage

D _c [mm]	22-80
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Accessoires

D _c [mm]	22-80	25	32	40
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
Tournevis	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	P			M		K				N			S				
			HC			HC		HC				DP	HC	HW	HC				
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
BCGT120408R-B85	G	1											⊕						
BCGT120408R-G55	G	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕
BCHT120404R-K85	H	2												⊕	⊕				
BCHT120408R-K85	H	2												⊕	⊕				
BCHT120412R-K85	H	2												⊕	⊕				
BCHT120416R-K85	H	2												⊕	⊕				
BCHT120420R-K85	H	2												⊕	⊕				
BCHT120425R-K85	H	2												⊕	⊕				
BCHT120430R-K85	H	2												⊕	⊕				
BCHT120440R-K85	H	2												⊕	⊕				
BCMT120404R-G55	M	2		⊕	⊕	⊕	⊕												⊕
BCMT120408R-G55	M	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕
BCMT120412R-G55	M	2		⊕	⊕	⊕	⊕												⊕
BCMT120416R-G55	M	2		⊕	⊕	⊕	⊕												⊕
BCMT120420R-G55	M	2		⊕	⊕	⊕	⊕												⊕
BCMT120425R-G55	M	2		⊕	⊕	⊕	⊕												⊕
BCMT120430R-G55	M	2		⊕	⊕	⊕	⊕												⊕
BCMT120432R-G55	M	2		⊕	⊕	⊕	⊕												⊕
BCMT120440R-G55	M	2		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕
BCMT120408R-F55	M	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕
BCMT120408R-K55	M	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕				⊕			⊕

À partir d'un rayon de bec r = 2,5 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

Fraise à dresser

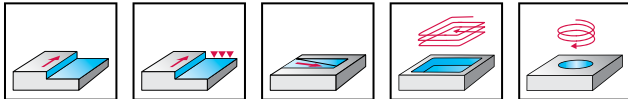
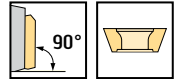
M5130

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT

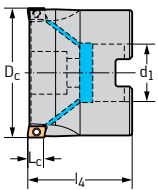


- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5130-050-B22-07-12	50	22	40		12	7	0,31	7	BC .. 1204 .. R
M5130-063-B22-04-12	63	22	40		12	4	0,66	4	
M5130-063-B22-05-12	63	22	40		12	5	0,48	5	
M5130-063-B22-07-12	63	22	40		12	7	0,72	7	
M5130-063-B22-08-12	63	22	40		12	8	0,51	8	
M5130-063-B27-04-12	63	27	50		12	4	0,66	4	
M5130-063-B27-05-12	63	27	50		12	5	0,67	5	
M5130-063-B27-07-12	63	27	50		12	7	0,93	7	
M5130-063-B27-08-12	63	27	50		12	8	0,71	8	
M5130-080-B27-05-12	80	27	50		12	5	1,12	5	
M5130-080-B27-06-12	80	27	50		12	6	1,15	6	
M5130-080-B27-08-12	80	27	50		12	8	1,02	8	
M5130-080-B27-09-12	80	27	50		12	9	1,21	9	

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

Pièces de montage

D _c [mm]		22-80
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Accessoires

D _c [mm]		22-80	25	32	40
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Tournevis	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	P			M			K			N			S				
			HC			HC			HC			DP	HC	HW	HC				
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
	BCGT120408R-B85	G	1										⊕						
	BCGT120408R-G55	G	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕										⊕	⊕
	BCHT120404R-K85	H	2											⊕	⊕				
	BCHT120408R-K85	H	2											⊕	⊕				
	BCHT120412R-K85	H	2											⊕	⊕				
	BCHT120416R-K85	H	2											⊕	⊕				
	BCHT120420R-K85	H	2											⊕	⊕				
	BCHT120425R-K85	H	2											⊕	⊕				
	BCHT120430R-K85	H	2											⊕	⊕				
	BCHT120440R-K85	H	2											⊕	⊕				
	BCMT120404R-G55	M	2		⊕	⊕	⊕	⊕											⊕
	BCMT120408R-G55	M	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕
	BCMT120412R-G55	M	2		⊕	⊕	⊕	⊕											⊕
	BCMT120416R-G55	M	2		⊕	⊕	⊕	⊕											⊕
	BCMT120420R-G55	M	2		⊕	⊕	⊕	⊕											⊕
	BCMT120425R-G55	M	2		⊕	⊕	⊕	⊕											⊕
	BCMT120430R-G55	M	2		⊕	⊕	⊕	⊕											⊕
	BCMT120432R-G55	M	2		⊕	⊕	⊕	⊕											⊕
	BCMT120440R-G55	M	2		⊕	⊕	⊕	⊕											⊕
	BCMT120408R-F55	M	2	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕							⊕
	BCMT120408R-K55	M	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕									⊕		⊕

À partir d'un rayon de bec r = 2,5 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

Fraise à dresser

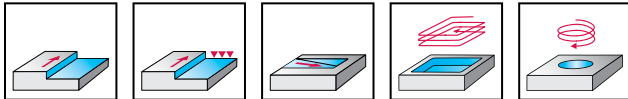
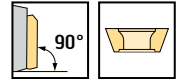
M5130 inch

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT



- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	M5130.026-T22-03-12	1,000	0,866	1,378		0,472	3	0,187	3	BC .. 1204 .. R
	★ M5130.026-T22-04-12	1,000	0,866	1,378		0,472	4	0,196	4	
	M5130.031-T28-03-12	1,250	1,102	1,575		0,472	3	0,351	3	
	M5130.031-T28-04-12	1,250	1,102	1,575		0,472	4	0,412	4	
	M5130.038-T36-06-12	1,500	1,417	1,575		0,472	6	0,710	6	
	M5130.051-T45-06-12	2,000	1,772	1,575		0,472	6	1,074	6	
	M5130.051-T45-07-12	2,000	1,772	1,575		0,472	7	1,076	7	
<p>DIN 1835 B</p>	M5130.019-W19-02-12	0,750	0,750	1,024	3,059	0,472	2	0,291	2	BC .. 1204 .. R
	★ M5130.026-W19-03-12	1,000	0,750	0,945	3,366	0,472	3	0,359	3	
	M5130.026-W26-03-12	1,000	1,000	1,339	3,280	0,472	3	0,604	3	
	★ M5130.031-W26-04-12	1,250	1,000	1,417	3,701	0,472	4	0,723	4	
	★ M5130.031-W26-05-12	1,250	1,000	1,417	3,701	0,472	5	0,728	5	
	M5130.031-W31-04-12	1,250	1,250	1,417	3,697	0,472	4	1,071	4	
	★ M5130.031-W31-05-12	1,250	1,250	1,417	3,701	0,472	5	1,047	5	
<p>Cylindrical shank</p>	★ M5130.038-W31-04-12	1,500	1,250	1,730	4,011	0,472	4	1,268	4	BC .. 1204 .. R
	★ M5130.038-W31-06-12	1,500	1,250	1,730	4,011	0,472	6	1,294	6	
	M5130.019-A19-02-12	0,750	0,750	1,030	7,530	0,472	2	0,816	2	
	★ M5130.026-A19-03-12	1,000	0,750	1,500	8,000	0,472	3	0,908	3	
	★ M5130.026-A26-02-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	2	1,603	2	
	M5130.026-A26-03-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	3	1,572	3	
	★ M5130.031-A31-03-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	3	3,146	3	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5130.031-A31-04-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	4	3,142	4	BC .. 1204 .. R
	★ M5130.038-A31-04-12	1,500	1,250	1,630	10,000	0,472	4	3,318	4	
	M5130.038-B19-05-12	1,500	0,750	1,500		0,472	5	0,340	5	
	M5130.038-B19-06-12	1,500	0,750	1,500		0,472	6	0,326	6	
	M5130.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,575		0,472	4	0,644	4	
	M5130.051-B19-06-12	2,000	0,750	1,575		0,472	6	1,131	6	
	M5130.051-B19-07-12	2,000	0,750	1,575		0,472	7	1,129	7	
	M5130.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,472	5	1,208	5	
	★ M5130.064-B26-07-12	2,500	1,000	1,575		0,472	7	1,228	7	
	M5130.064-B26-08-12	2,500	1,000	1,575		0,472	8	1,202	8	
	M5130.076-B26-06-12	3,000	1,000	2,000		0,472	6	2,606	6	
	M5130.076-B26-08-12	3,000	1,000	2,000		0,472	8	2,205	8	
M5130.076-B26-09-12	3,000	1,000	2,000		0,472	9	2,593	9		
★ M5130.102-B38-12-12	4,000	1,500	2,500		0,472	12	6,162	12		

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

Pièces de montage

D _c [inch]		0,75–1,25	1,5	2	2,5	3	4–5
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1523	FS1523	FS1519	FS1519	FS1583

Accessoires

D _c [inch]		0,75–5	1	1,25	1,5	2
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	FS2004	FS2004	FS2004	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Tournevis	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	P			M			K			N			S				
			HC			HC			HC			DP	HC	HW	HC				
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
BCGT120408R-B85	G	1																	
BCGT120408R-G55	G	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉											☉
BCHT120404R-K85	H	2																	
BCHT120408R-K85	H	2																	
BCHT120412R-K85	H	2																	
BCHT120416R-K85	H	2																	
BCHT120420R-K85	H	2																	
BCHT120425R-K85	H	2																	
BCHT120430R-K85	H	2																	
BCHT120440R-K85	H	2																	
BCMT120404R-G55	M	2		☉	☉	☉													☉
BCMT120408R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉							☉
BCMT120412R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉	☉											☉
BCMT120416R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉	☉											☉
BCMT120420R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉	☉											☉
BCMT120425R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉	☉											☉
BCMT120430R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉	☉											☉
BCMT120432R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉	☉											☉
BCMT120440R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉	☉											☉
BCMT120408R-F55	M	2	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉							☉
BCMT120408R-K55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉											☉	☉

À partir d'un rayon de bec r = 2,5 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

Fraise à dresser

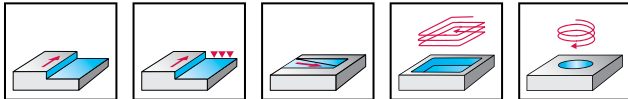
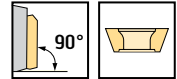
M5130 inch

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT

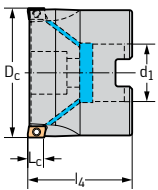


– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
★ M5130.127-B38-14-12	5,000	1,500	2,500		0,472	14	8,499	14	BC .. 1204 .. R

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

Pièces de montage

D _c [inch]		0,75-1,25	1,5	2	2,5	3	4-5
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1523	FS1523	FS1519	FS1519	FS1583

Accessoires

D _c [inch]		0,75-5	1	1,25	1,5	2
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	FS2004	FS2004	FS2004	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Tournevis	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	P			M			K			N			S				
			HC			HC			HC			DP	HC	HW	HC				
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
BCGT120408R-B85	G	1																	
BCGT120408R-G55	G	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉											☉
BCHT120404R-K85	H	2																	
BCHT120408R-K85	H	2																	
BCHT120412R-K85	H	2																	
BCHT120416R-K85	H	2																	
BCHT120420R-K85	H	2																	
BCHT120425R-K85	H	2																	
BCHT120430R-K85	H	2																	
BCHT120440R-K85	H	2																	
BCMT120404R-G55	M	2																	☉
BCMT120408R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉							☉
BCMT120412R-G55	M	2																	☉
BCMT120416R-G55	M	2																	☉
BCMT120420R-G55	M	2																	☉
BCMT120425R-G55	M	2																	☉
BCMT120430R-G55	M	2																	☉
BCMT120432R-G55	M	2																	☉
BCMT120440R-G55	M	2																	☉
BCMT120408R-F55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉							☉
BCMT120408R-K55	M	2																	☉

À partir d'un rayon de bec r = 2,5 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

Fraise à dresser

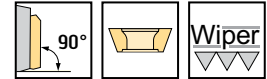
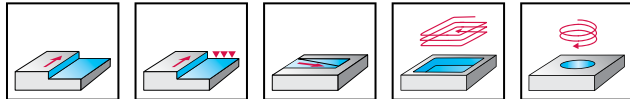
M5130

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT

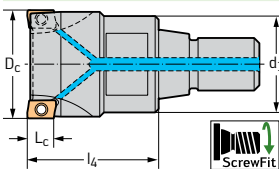
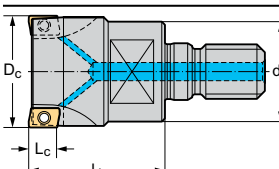
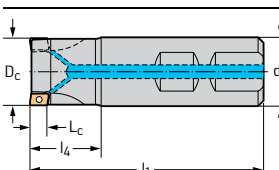
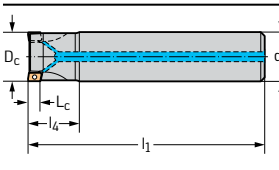
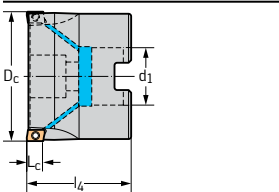


– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 ScrewFit	M5130-032-T28-03-15	32	28	40		15	3	0,16	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-T36-03-15	40	36	40		15	3	0,31	3	
	M5130-040-T36-04-15	40	36	40		15	4	0,31	4	
	M5130-050-T45-03-15	50	45	40		15	3	0,45	3	
	M5130-050-T45-05-15	50	45	40		15	5	0,43	5	
	M5130-050-T45-06-15	50	45	40		15	6	0,49	6	
 Cylindrical modular	M5130-032-TC16-03-15	32	28	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-TC16-03-15	40	28	40		15	3	0,24	3	
	M5130-040-TC16-04-15	40	28	40		15	4	0,2	4	
 DIN 1835 B	M5130-025-W25-02-15	25	25	43	100	15	2	0,3	2	BC .. 1605 .. R
	M5130-032-W32-03-15	32	32	49	110	15	3	0,57	3	
 Cylindrical shank	M5130-025-A25-02-15	25	25	38	200	15	2	0,67	2	BC .. 1605 .. R
	M5130-028-A25-02-15	28	25	38	200	15	2	0,7	2	
	M5130-032-A32-03-15	32	32	39	250	15	3	1,43	3	
	M5130-035-A32-03-15	35	32	39	250	15	3	1,46	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130-040-B16-03-15	40	16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-B16-04-15	40	16	40		15	4	0,17	4	
	M5130-042-B16-03-15	42	16	40		15	3	0,17	3	
	M5130-050-B22-03-15	50	22	40		15	3	0,42	3	
	M5130-050-B22-05-15	50	22	40		15	5	0,41	5	
	M5130-050-B22-06-15	50	22	40		15	6	0,4	6	
	M5130-054-B22-03-15	54	22	40		15	3	0,5	3	
	M5130-063-B22-04-15	63	22	40		15	4	0,42	4	

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

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😊 → modérée = 😊

Pièces de montage

	D _c [mm]	25	28-160
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	25-125	32	40	50	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(bague d'étanchéité + vis comprises) Jeu de rondelles d'étanchéité					FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité					O-R 96X4

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	b mm	P						M				K						N		S			H					
				WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WH15X	
	BCGT160508R-G51	G	2	2																										
	BCGT160508R-G55	G	2	2	☺	☺	☺	☺																						
	BCHT160508R-K85	H	2	2																										
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7																										
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7																										
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5																										
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4																										
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2																										
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1																										
	BCMT160508R-F55	M	2	2	☺	☺	☺	☺																						
	BCMT160508R-G55	M	2	2	☺	☺	☺	☺																						
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7																										
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5																										
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5																										
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4																										
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2																										
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1																										
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1																										
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7																										
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1																										
	BCMT160508R-G55W	M	2	2																										
	BCMT160516R-G55W	M	2	1,5																										
	BCMT160530R-G55W	M	2	1,2																										
	BCMT160508R-K55	M	2	2	☺	☺	☺	☺																						
	BCGX1605PDR-G55	G	2	8	☺				☺	☺																				

À partir d'un rayon de bec r = 2,5 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
 R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm
 Plaquette de planage BCGX1605PDR-G55 uniquement en combinaison avec BCGT160508-G55

HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

D2

Fraise à dresser

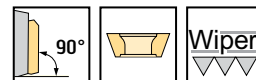
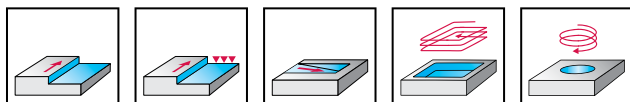
M5130 mm

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT

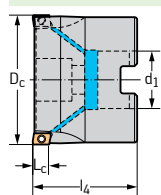


– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



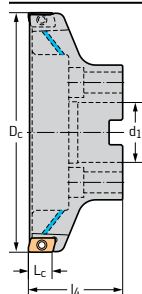
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5130-063-B22-06-15	63	22	40		15	6	0,44	6	BC .. 1605 .. R
M5130-063-B22-07-15	63	22	40		15	7	0,45	7	
M5130-063-B27-04-15	63	27	50		15	4	0,61	4	
M5130-063-B27-06-15	63	27	50		15	6	0,64	6	
M5130-063-B27-07-15	63	27	50		15	7	0,86	7	
M5130-066-B27-04-15	66	27	50		15	4	0,88	4	
M5130-080-B27-05-15	80	27	50		15	5	1,14	5	
M5130-080-B27-07-15	80	27	50		15	7	0,96	7	
M5130-080-B27-08-15	80	27	50		15	8	0,97	8	
M5130-085-B27-05-15	85	27	50		15	5	1,03	5	
M5130-100-B32-05-15	100	32	50		15	5	1,58	5	
M5130-100-B32-08-15	100	32	50		15	8	1,62	8	
M5130-125-B40-07-15	125	40	63		15	7	3,97	7	
M5130-125-B40-10-15	125	40	63		15	10	2,67	10	
M5130-160-B40-08-15	160	40	63		15	8	3,69	8	BC .. 1605 .. R
M5130-160-B40-12-15	160	40	63		15	12	3,02	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

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

D2

Pièces de montage

D _c [mm]		25	28-160
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

D _c [mm]		25-125	32	40	50	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(bague d'étanchéité + vis comprises) Jeu de rondelles d'étanchéité					FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité					O-R 96X4

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	b mm	P						M				K						N		S			H					
				HC						HC				HC						HC	HW	HC			HC					
				WH15X	WKP25	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WH15X	WKK25G	WKP25	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WH15X	
	BCGT160508R-G51	G	2	2																										
	BCGT160508R-G55	G	2	2																										
	BCHT160508R-K85	H	2	2																										
	BCHT160512R-K85	H	2	1,7																										
	BCHT160516R-K85	H	2	1,7																										
	BCHT160520R-K85	H	2	1,5																										
	BCHT160525R-K85	H	2	1,4																										
	BCHT160530R-K85	H	2	1,2																										
	BCHT160540R-K85	H	2	1,1																										
	BCMT160508R-F55	M	2	2																										
	BCMT160508R-G55	M	2	2																										
	BCMT160512R-G55	M	2	1,7																										
	BCMT160516R-G55	M	2	1,5																										
	BCMT160520R-G55	M	2	1,5																										
	BCMT160525R-G55	M	2	1,4																										
	BCMT160530R-G55	M	2	1,2																										
	BCMT160532R-G55	M	2	1,1																										
	BCMT160540R-G55	M	2	1,1																										
	BCMT160550R-G55	M	2	0,7																										
	BCMT160560R-G55	M	2	0,1																										
	BCMT160508R-G55W	M	2	2																										
	BCMT160516R-G55W	M	2	1,5																										
	BCMT160530R-G55W	M	2	1,2																										
	BCMT160508R-K55	M	2	2																										
	BCGX1605PDR-G55	G	2	8																										

À partir d'un rayon de bec r = 2,5 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
 R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm
 Plaquette de planage BCGX1605PDR-G55 uniquement en combinaison avec BCGT160508-G55

HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = → bonne = → modérée =

D2

Fraise à dresser

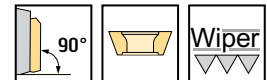
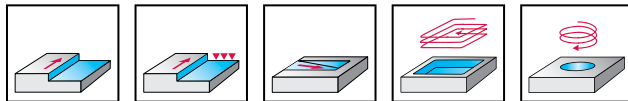
M5130 inch

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT



- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	M5130.038-T36-03-15	1,500	1,417	1,500		0,591	3	0,661	3	BC .. 1605 .. R
	M5130.038-T36-04-15	1,500	1,417	1,500		0,591	4	0,701	4	
	★ M5130.051-T45-03-15	2,000	1,772	1,575		0,591	3	0,974	3	
	M5130.051-T45-06-15	2,000	1,772	1,575		0,591	6	1,016	6	
<p>DIN 1835 B</p>	★ M5130.026-W19-02-15	1,000	0,750	1,85	3,878	0,591	2	0,419	2	BC .. 1605 .. R
	M5130.026-W26-02-15	1,000	1,000	1,850	4,131	0,591	2	0,719	2	
	M5130.031-W31-03-15	1,250	1,250	1,500	3,781	0,591	3	1,012	3	
	★ M5130.038-W31-03-15	1,500	1,250	1,730	4,011	0,591	3	1,243	3	
	M5130.038-W31-04-15	1,500	1,250	1,730	4,008	0,591	4	1,261	4	
<p>Cylindrical shank</p>	★ M5130.026-A19-02-15	1,000	0,750	1,496	7,996	0,591	2	0,902	2	BC .. 1605 .. R
	M5130.026-A26-02-15	1,000	1,000	1,850	8,350	0,591	2	1,607	2	
	M5130.031-A31-03-15	1,250	1,250	1,500	9,87	0,591	3	3,201	3	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5130.051-B19-03-15	2,000	0,750	1,575		0,591	3	1,034	3	BC .. 1605 .. R
	M5130.051-B19-05-15	2,000	0,750	1,575		0,591	5	0,661	5	
	M5130.051-B19-06-15	2,000	0,750	1,575		0,591	6	1,082	6	
	M5130.064-B26-04-15	2,500	1,000	1,575		0,591	4	1,096	4	
	M5130.064-B26-06-15	2,500	1,000	1,575		0,591	6	1,146	6	
	M5130.064-B26-07-15	2,500	1,000	1,575		0,591	7	1,131	7	
	M5130.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	2,502	5	
	M5130.076-B26-07-15	3,000	1,000	2,000		0,591	7	2,008	7	
	M5130.076-B26-08-15	3,000	1,000	2,000		0,591	8	2,297	8	
	M5130.102-B38-05-15	4,000	1,500	2,500		0,591	5	5,269	5	
	M5130.102-B38-08-15	4,000	1,500	2,500		0,591	8	6,041	8	
	M5130.127-B38-07-15	5,000	1,500	2,500		0,591	7	7,542	7	
	M5130.127-B38-10-15	5,000	1,500	2,500		0,591	10	8,201	10	
	M5130.152-B38-08-15	6,000	1,500	2,500		0,591	8	10,437	8	
M5130.152-B38-12-15	6,000	1,500	2,500		0,591	12	10,229	12		

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

Pièces de montage

D _c [inch]		1	1,25-1,5	2	2,5-3	4-6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage			FS1523	FS1519	FS1583

Accessoires

D _c [inch]		1-6	1,5	2
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	FS2004	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	b inch	P						M				K						N		S			H		
				HC						HC				HC						HC	HW	HC			HC		
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WKL0	WSM35G	WSM45X
	BCGT160508R-G51	G	2	0,079		☺	☺	☺	☺					☺													
	BCGT160508R-G55	G	2	0,079		☺	☺	☺	☺					☺													
	BCHT160508R-K85	H	2	0,079																		☺	☺				
	BCHT160512R-K85	H	2	0,067																		☺	☺				
	BCHT160516R-K85	H	2	0,067																		☺	☺				
	BCHT160520R-K85	H	2	0,059																		☺	☺				
	BCHT160525R-K85	H	2	0,055																		☺	☺				
	BCHT160530R-K85	H	2	0,047																		☺	☺				
	BCHT160540R-K85	H	2	0,043																		☺	☺				
	BCMT160508R-F55	M	2	0,079		☺	☺	☺	☺					☺												☺	☺
	BCMT160508R-G55	M	2	0,079		☺	☺	☺	☺					☺												☺	☺
	BCMT160512R-G55	M	2	0,067			☺	☺	☺																	☺	☺
	BCMT160516R-G55	M	2	0,059			☺	☺	☺																	☺	☺
	BCMT160520R-G55	M	2	0,059			☺	☺	☺																	☺	☺
	BCMT160525R-G55	M	2	0,055			☺	☺	☺																	☺	☺
	BCMT160530R-G55	M	2	0,047			☺	☺	☺																	☺	☺
	BCMT160540R-G55	M	2	0,043			☺	☺	☺																	☺	☺
	BCMT160550R-G55	M	2	0,028			☺	☺	☺																	☺	☺
	BCMT160560R-G55	M	2	0,004			☺	☺	☺																	☺	☺
	BCMT160508R-G55W	M	2	0,079																						☺	☺
	BCMT160516R-G55W	M	2	0,059																						☺	☺
	BCMT160530R-G55W	M	2	0,047																						☺	☺
	BCMT160508R-K55	M	2	0,079			☺	☺	☺					☺												☺	☺
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,315	☺					☺	☺		☺	☺							☺						☺

À partir d'un rayon de bec r = 2,5 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
 R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm
 Plaquette de planage BCGX1605PDR-G55 uniquement en combinaison avec BCGT160508-G55

HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Nouveautés au sein de la gamme



Fraise à dresser

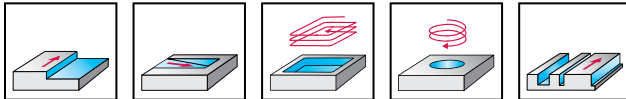
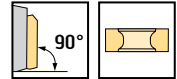
M5137

TNMU11T3...

Xtra-tec® XT

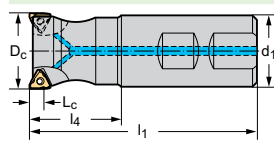


– 6 arêtes de coupe par plaquette amovible



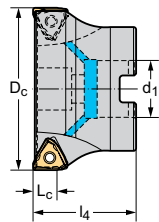
	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5137-025-W25-03-05	25	25	40	96	5	3	0,29	3	TNMU11T3...
M5137-032-W32-04-05	32	32	40	101	5	4	0,53	4	
M5137-032-W32-05-05	32	32	40	101	5	5	0,53	5	
DIN 1835 B									
M5137-040-B16-05-05	40	16	40		5	5	0,19	5	TNMU11T3...
M5137-040-B16-06-05	40	16	40		5	6	0,19	6	
M5137-050-B22-06-05	50	22	40		5	6	0,29	6	
M5137-050-B22-08-05	50	22	40		5	8	0,43	8	
M5137-063-B22-07-05	63	22	40		5	7	0,48	7	
M5137-063-B22-09-05	63	22	40		5	9	0,69	9	

DIN 1835 B




Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



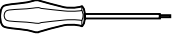
Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2


Pièces de montage

	D _c [mm]	25-63
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	25-63
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P		M	K		S
					HC	HC	HC	HC	HC	
					WKP25S	WKP35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WSP45G
 TNMU11T304R-G27	M	6	0,4	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU11T308R-G27	M	6	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU11T304R-G57	M	6	0,4	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu

Fraise à dresser

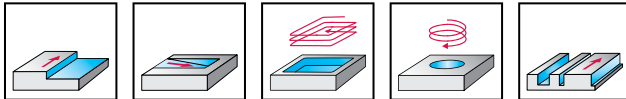
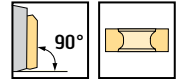
M5137 inch

TNMU11T3...

Xtra-tec® XT

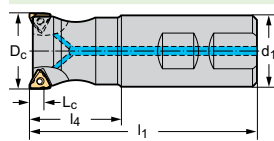


- 6 arêtes de coupe par plaquette amovible

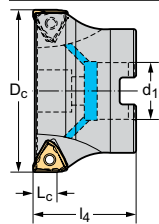


	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



DIN 1835 B



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
★ M5137.026-W19-03-05	1,000	0,750	1,181	3,212	0,197	3	0,353	3	TNMU11T3...
M5137.026-W26-03-05	1,000	1,000	1,181	3,462	0,197	3	0,639	3	
★ M5137.031-W26-04-05	1,250	1,000	1,181	3,462	0,197	4	0,705	4	
★ M5137.031-W26-05-05	1,250	1,000	1,181	3,462	0,197	5	0,683	5	
M5137.031-W31-04-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	4	1,014	4	
M5137.031-W31-05-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	5	0,992	5	
M5137.038-B19-05-05	1,500	0,750	1,500		0,197	5	0,331	5	TNMU11T3...
M5137.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500		0,197	6	0,617	6	
M5137.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,728	6	
M5137.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500		0,197	8	0,728	8	
M5137.064-B26-07-05	2,500	1,000	1,500		0,197	7	1,759	7	
M5137.064-B26-09-05	2,500	1,000	1,500		0,197	9	1,146	9	

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

Pièces de montage

	D _c [inch]	1-1,25	1,5-2	2,5
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1518	FS1519

Accessoires

	D _c [inch]	1-2,5
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P		M		K		S			
					HC	HC	HC	HC	HC	HC				
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
TNMU11T304R-G27	M	6	0,016	0,039	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU11T308R-G27	M	6	0,031	0,030	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU11T304R-G57	M	6	0,016	0,039	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu

Fraise à dresser

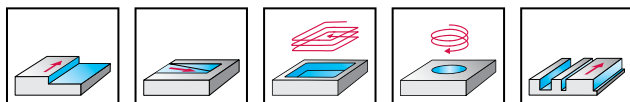
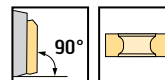
M5137

TNMU1605...

Xtra-tec® XT

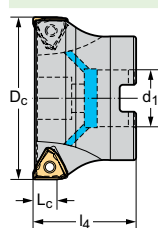


– 6 arêtes de coupe par plaquette amovible

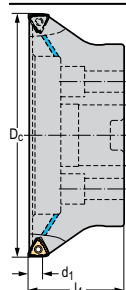


	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway




Shell mill mount DIN 138 transverse keyway


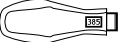

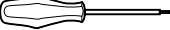
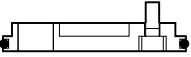

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5137-050-B22-04-08	50	22	40	8	4	0,26	4	TNMU1605...
M5137-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,25	5	
M5137-063-B22-05-08	63	22	40	8	5	0,66	5	
M5137-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,57	7	
M5137-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	0,9	7	
M5137-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	0,91	9	
M5137-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	2,42	8	
M5137-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,62	11	
M5137-125-B40-11-08	125	40	63	8	11	3,23	11	
M5137-125-B40-13-08	125	40	63	8	13	3,42	13	
M5137-160-B40-12-08	160	40	63	8	12	4,48	12	TNMU1605...
M5137-160-B40-14-08	160	40	63	8	14	4,5	14	

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


Pièces de montage

	D _c [mm]	50–160
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2079 (T9IP) 2 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	50–125	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Tournevis	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)
	(bague d'étanchéité + vis comprises) Jeu de rondelles d'étanchéité		FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité		O-R 96X4

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P		M		K		S			
					HC		HC		HC		HC			
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
 TNMU160508R-G27	M	6	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU160512R-G27	M	6	1,2	1,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU160516R-G27	M	6	1,6	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU160508R-G57	M	6	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu

Fraise à dresser

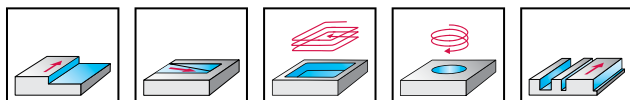
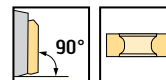
M5137 inch

TNMU1605...

Xtra-tec® XT

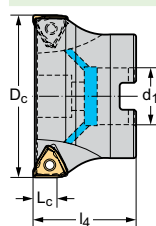


– 6 arêtes de coupe par plaquette amovible

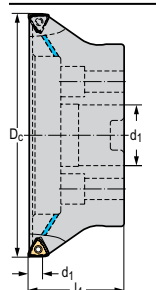


	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway


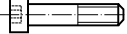


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway


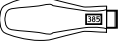

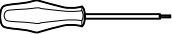
Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5137.051-B19-04-08	2,000	0,750	1,500	0,315	4	0,639	4	TNMU1605...
M5137.051-B19-05-08	2,000	0,750	1,500	0,315	5	0,617	5	
M5137.064-B26-05-08	2,500	1,000	1,500	0,315	5	1,065	5	
M5137.064-B26-07-08	2,500	1,000	1,500	0,315	7	1,014	7	
M5137.076-B26-07-08	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,814	7	
M5137.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	1,764	9	
M5137.102-B38-08-08	4,000	1,500	2,500	0,315	8	5,470	8	
M5137.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	5,445	11	
M5137.127-B38-11-08	5,000	1,500	2,48	0,315	11	7,496	11	
M5137.127-B38-13-08	5,000	1,500	2,48	0,315	13	7,518	13	
M5137.152-B38-12-08	6,000	1,500	2,48	0,315	12	12,037	12	TNMU1605...
M5137.152-B38-14-08	6,000	1,500	2,48	0,315	14	8,841	14	

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


























Pièces de montage

D _c [inch]		2	2,5-3	4-6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1518	FS1519	FS1583

Accessoires

D _c [inch]		2-4	5-6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Tournevis	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P		M		K		S
					WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC
	TNMM160508R-G27	M	6	0,031	0,063						
	TNMM160512R-G27	M	6	0,047	0,051						
	TNMM160516R-G27	M	6	0,063	0,035						
	TNMM160508R-G57	M	6	0,031	0,063						

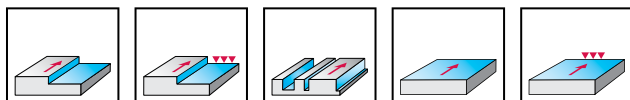
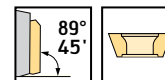
HC = carbure revêtu

Fraise à dresser

M4132 mm



– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



M4132	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
ScrewFit	M4132-016-T14-02-06	16	14,5	25		5,6	2	0,04	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
	M4132-020-T18-02-06	20	18,5	30		5,6	2	0,07	2	
	M4132-020-T18-03-06	20	18,5	30		5,6	3	0,07	3	
	M4132-025-T22-02-09	25	22	35		8,4	2	0,12	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132-025-T22-03-06	25	22	35		5,6	3	0,11	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
	M4132-025-T22-04-06	25	22	35		5,6	4	0,12	4	
Cylindrical modular	M4132-032-T28-03-09	32	28	40		8,4	3	0,2	3	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132-040-T36-04-09	40	36	40		8,4	4	0,36	4	
	M4132-050-T45-06-09	50	45	40		8,4	6	0,55	6	
	M4132-016-TC08-02-06	16	14,5	25		5,6	2	0,03	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
	M4132-020-TC10-02-06	20	18,5	30		5,6	2	0,06	2	
	M4132-020-TC10-03-06	20	18,5	30		5,6	3	0,07	3	
DIN 1835 B	M4132-025-TC12-02-09	25	22	35		8,4	2	0,1	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132-025-TC12-03-06	25	22	35		5,6	3	0,1	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
	M4132-025-TC12-04-06	25	22	35		5,6	4	0,1	4	
	M4132-032-TC16-02-09	32	28	40		8,4	2	0,2	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132-032-TC16-03-09	32	28	40		8,4	3	0,18	3	
	M4132-016-W16-02-06	16	16	31	80	5,6	2	0,12	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4132-020-W20-02-06	20	20	39	90	5,6	2	0,2	2	
	M4132-020-W20-03-06	20	20	39	90	5,6	3	0,19	3	
	M4132-025-W25-02-09	25	25	43	100	8,4	2	0,34	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132-025-W25-03-06	25	25	43	100	5,6	3	0,34	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
	M4132-025-W25-04-06	25	25	43	100	5,6	4	0,35	4	
	M4132-032-W32-02-09	32	32	49	110	8,4	2	0,61	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4132-032-W32-03-09	32	32	49	110	8,4	3	0,6	3	
	M4132-040-W40-04-09	40	40	49	120	8,4	4	1,07	4	
	M4132-040-B16-04-09	40	16	40		8,4	4	0,22	4	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132-040-B16-05-09	40	16	40		8,4	5	0,22	5	
	M4132-050-B22-04-09	50	22	40		8,4	4	0,33	4	
	M4132-050-B22-04-12	50	22	40		11,6	4	0,31	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	M4132-050-B22-05-12	50	22	40		11,6	5	0,32	5	
	M4132-050-B22-06-09	50	22	40		8,4	6	0,35	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132-063-B22-05-09	63	22	40		8,4	5	0,55	5	
	M4132-063-B22-05-12	63	22	40		11,6	5	0,5	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-063-B22-06-12	63	22	40		11,6	6	0,54	6		

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

Pièces de montage

Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P				M		K				N			S		
					HC				HC		HC				DP	HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10
SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕											
SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕											
SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕											
SDHT06T204-G88	H	4	0,4												⊕	⊕				
SDMT06T204-D51	M	4	0,4																	
SDMT06T204-D57	M	4	0,4																	
SDMT06T204-F57	M	4	0,4							⊕										
SDMT06T208-F57	M	4	0,8																	
SDMT06T212-F57	M	4	1,2																	
SDMW06T204-A57	M	4	0,4																	
SDHT09T304-G88	H	4	0,4												⊕	⊕				
SDHT09T308-G88	H	4	0,8												⊕	⊕				
SDMT09T308-D51	M	4	0,8																	
SDMT09T308-D57	M	4	0,8																	
SDMT09T304-F57	M	4	0,4																	
SDMT09T308-F57	M	4	0,8							⊕										
SDMT09T312-F57	M	4	1,2																	
SDMT09T316-F57	M	4	1,6																	
SDMT09T320-F57	M	4	2																	
SDMW09T308-A57	M	4	0,8																	
SDMW09T320-A57	M	4	2																	
SDHT120408-G88	H	4	0,8												⊕	⊕				
SDMT120408-F57	M	4	0,8							⊕										
SDMT120412-F57	M	4	1,2																	
SDMT120416-F57	M	4	1,6																	
SDMT120420-F57	M	4	2																	
SDMT120425-F57	M	4	2,5																	
SDMT120408-D51	M	4	0,8																	
SDMT120408-D57	M	4	0,8																	
SDMW120408-A57	M	4	0,8																	
SDMW120425-A57	M	4	2,5																	
SDGW09T304-A88	G	1	0,4																	
SDGW120408-A88	G	1	0,8																	

SD..06T2.. : à partir d'un rayon de bec $r <gt;/> 0,4$ mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
 SD..09T3.. : à partir d'un rayon de bec $r <gt;/> 0,8$ mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
 SD..1204.. : à partir d'un rayon de bec $r <gt;/> 0,8$ mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
 $R_{(corps)} = r_{(plaquette amovible)}$

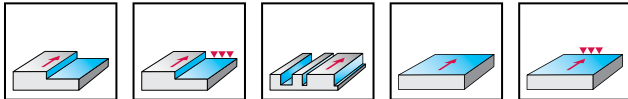
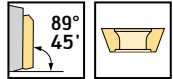
HC = carbure revêtu
 DP = diamant polycristallin
 HW = carbure non revêtu

Fraise à dresser

M4132

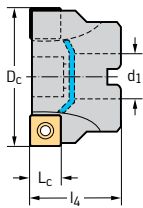


– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M4132-063-B22-07-09	63	22	40		8,4	7	0,58	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-080-B27-06-09	80	27	50		8,4	6	1,14	6	
M4132-080-B27-06-12	80	27	50		11,6	6	1	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-080-B27-08-09	80	27	50		8,4	8	1,17	8	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-080-B27-08-12	80	27	50		11,6	8	1,05	8	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-100-B32-07-12	100	32	50		11,6	7	1,8	7	
M4132-100-B32-09-12	100	32	50		11,6	9	1,83	9	
M4132-125-B40-08-12	125	40	63		11,6	8	3,37	8	
M4132-125-B40-10-12	125	40	63		11,6	10	3,42	10	

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

Pièces de montage

Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P				M		K					N			S		
					HC				HC		HC					DP	HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G
SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												
SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												
SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												
SDHT06T204-G88	H	4	0,4													⊕	⊕				
SDMT06T204-D51	M	4	0,4																		
SDMT06T204-D57	M	4	0,4																		
SDMT06T204-F57	M	4	0,4							⊕											
SDMT06T208-F57	M	4	0,8																		
SDMT06T212-F57	M	4	1,2																		
SDMW06T204-A57	M	4	0,4																		
SDHT09T304-G88	H	4	0,4													⊕	⊕				
SDHT09T308-G88	H	4	0,8													⊕	⊕				
SDMT09T308-D51	M	4	0,8																		
SDMT09T308-D57	M	4	0,8																		
SDMT09T304-F57	M	4	0,4																		
SDMT09T308-F57	M	4	0,8							⊕											
SDMT09T312-F57	M	4	1,2																		
SDMT09T316-F57	M	4	1,6																		
SDMT09T320-F57	M	4	2																		
SDMW09T308-A57	M	4	0,8																		
SDMW09T320-A57	M	4	2																		
SDHT120408-G88	H	4	0,8													⊕	⊕				
SDMT120408-F57	M	4	0,8							⊕											
SDMT120412-F57	M	4	1,2																		
SDMT120416-F57	M	4	1,6																		
SDMT120420-F57	M	4	2																		
SDMT120425-F57	M	4	2,5																		
SDMT120408-D51	M	4	0,8																		
SDMT120408-D57	M	4	0,8																		
SDMW120408-A57	M	4	0,8																		
SDMW120425-A57	M	4	2,5																		
SDGW09T304-A88	G	1	0,4																		
SDGW120408-A88	G	1	0,8																		

SD..06T2.. : à partir d'un rayon de bec $r < r_t / > 0,4$ mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
 SD..09T3.. : à partir d'un rayon de bec $r < r_t / > 0,8$ mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
 SD..1204.. : à partir d'un rayon de bec $r < r_t / > 0,8$ mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.

$R_{(corps)} = r_{(plaquette amovible)}$

HC = carbure revêtu
 DP = diamant polycristallin
 HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ⊕ → bonne = ⊕ → modérée = ⊕

⊕ ⊕ ⊕ / * = Nouveautés au sein de la gamme

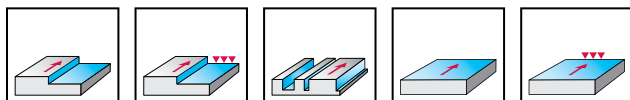
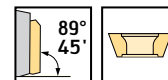
D2

Fraise à dresser

M4132 inch

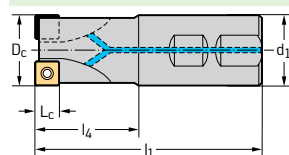


- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



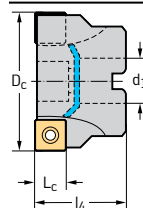
	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M4132.015-W15-02-06	0,625	0,625	0,945	2,851	0,22	2	0,234	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132.019-W19-03-06	0,750	0,750	0,945	2,976	0,22	3	0,342	3	
M4132.026-W26-02-09	1,000	1,000	1,339	3,622	0,331	2	0,071	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.031-W31-03-09	1,250	1,250	1,417	3,701	0,331	3	0,108	3	
DIN 1835 B									
M4132.038-B13-05-09	1,500	0,500	1,575		0,331	5	0,049	5	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,500		0,457	4	0,778	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.051-B19-06-09	2,000	0,750	1,575		0,331	6	0,981	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,457	5	1,109	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.064-B26-07-09	2,500	1,000	1,575		0,331	7	0,141	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.076-B26-06-12	3,000	1,000	1,969		0,457	6	2,002	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.076-B26-08-09	3,000	1,000	1,969		0,331	8	2,317	8	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR

DIN 1835 B



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

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

Pièces de montage

Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1597	FS1523

Accessoires

Type	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2004	FS2004
Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P				M			K					N			S					
					HC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC	WC			
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G		
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,016	0,047	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,031	0,047	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,031	0,063	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	
	SDHT06T204-G88	H	4	0,016															⊕	⊕					
	SDMT06T204-D51	M	4	0,016		⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	
	SDMT06T204-D57	M	4	0,016		⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	
	SDMT06T204-F57	M	4	0,016		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕			⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	
	SDMT06T208-F57	M	4	0,031		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕			⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	
	SDMT06T212-F57	M	4	0,047		⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	
	SDMW06T204-A57	M	4	0,016		⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	
	SDHT09T304-G88	H	4	0,016															⊕	⊕					
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031															⊕	⊕					
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031		⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031		⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	
	SDMT09T304-F57	M	4	0,016		⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕			⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	
	SDMT09T312-F57	M	4	0,047		⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	
	SDMT09T316-F57	M	4	0,063		⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	
	SDMT09T320-F57	M	4	0,079		⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031		⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	
	SDMW09T320-A57	M	4	0,079		⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	
	SDHT120408-G88	H	4	0,031															⊕	⊕					
	SDMT120408-F57	M	4	0,031		⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	
	SDMT120412-F57	M	4	0,047		⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	
	SDMT120416-F57	M	4	0,063		⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	
SDMT120420-F57	M	4	0,079		⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕						⊕	⊕		
SDMT120425-F57	M	4	0,098		⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕						⊕	⊕		
SDMT120408-D51	M	4	0,031		⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕						⊕	⊕		
SDMT120408-D57	M	4	0,031		⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕	⊕						⊕	⊕		
SDMW120408-A57	M	4	0,031		⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕						⊕	⊕		
SDMW120425-A57	M	4	0,098		⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕						⊕	⊕		
	SDGW09T304-A88	G	1	0,016															⊕						
	SDGW120408-A88	G	1	0,031															⊕						

SD..06T2.. : à partir d'un rayon de bec $r <gt;/> 0,4$ mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
 SD..09T3.. : à partir d'un rayon de bec $r <gt;/> 0,8$ mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
 SD..1204.. : à partir d'un rayon de bec $r <gt;/> 0,8$ mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
 $R_{(corps)} = r_{(plaquette amovible)}$

HC = carbure revêtu
 DP = diamant polycristallin
 HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ⊕ → bonne = ⊕ → modérée = ⊕

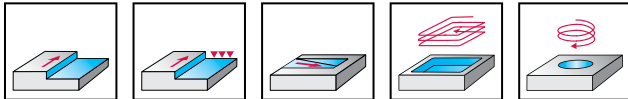
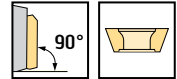
D2

Fraise pour ramping

M2131 mm



- Pour l'usinage de poches
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible




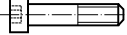
M2131	P	M	K	N	S	H	O
-------	---	---	---	---	---	---	---

Outil de coupe


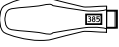

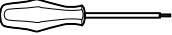
	Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	h ₁₆ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	M2131-025-T22-02-15	25	22	45			15	2	0,1	2	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131-032-T28-02-15	32	28	50			15	2	0,23	2	
	M2131-032-T28-02-20	32	28	50			20	2	0,17	2	ZD .. 20 . 5 ..
	M2131-032-T28-03-15	32	28	50			15	3	0,21	3	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131-040-T36-02-20	40	36	50			20	2	0,35	2	ZD .. 20 . 5 ..
	M2131-040-T36-03-15	40	36	50			15	3	0,39	3	ZD .. 15 . 4 ..
<p>Cylindrical shank</p>	M2131-025-A20-02-15-S	25	20	40		110	15	2	0,25	2	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131-025-A25-02-15-L	25	25	40		150	15	2	0,5	2	
	M2131-032-A20-02-15-S	32	20	40		110	15	2	0,29	2	
	M2131-032-A20-03-15-S	32	20	40		110	15	3	0,26	3	
	M2131-032-A25-02-15-L	32	25	40		175	15	2	0,65	2	
	M2131-032-A25-02-20-L	32	25	40		175	20	2	0,61	2	ZD .. 20 . 5 ..
	M2131-032-A25-03-15-L	32	25	40		175	15	3	0,62	3	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131-032-A32-02-15-L	32	32	50		175	15	2	0,99	2	
	M2131-032-A32-02-20-L	32	32	50		175	20	2	0,93	2	ZD .. 20 . 5 ..
	M2131-032-A32-03-15-L	32	32	50		175	15	3	0,96	3	ZD .. 15 . 4 ..
<p>HSK DIN 69893-1 A</p>	M2131-025-H63-02-15	25	63	110	60		15	2	1	2	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131-032-H63-02-15	32	63	110	65		15	2	1,1	2	
	M2131-050-H63-03-20	50	63	110	80		20	3	1,43	3	ZD .. 20 . 5 ..
	M2131-050-H63-04-15	50	63	110	80		15	4	0,21	4	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131-050-H80-03-20-D	50	80	110	80		20	3	1,88	3	ZD .. 20 . 5 ..
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M2131-040-B16-03-15	40	16	50			15	3	0,27	3	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131-050-B22-03-20	50	22	60			20	3	0,53	3	ZD .. 20 . 5 ..
	M2131-050-B22-04-15	50	22	50			15	4	0,38	4	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131-063-B22-04-20	63	22	50			20	4	0,54	4	ZD .. 20 . 5 ..
	M2131-063-B22-05-15	63	22	50			15	5	0,59	5	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131-080-B27-05-15	80	27	60			15	5	1,37	5	

Remarques relatives à l'utilisation à grande vitesse – voir Annexe technique / Remarques relatives à l'utilisation à grande vitesse | Outils pré-équilibrés | Les outils avec cône HSK présentent un balourd résiduel de 3 gmm – avec alésage pour puce, sans la puce | M2131-...-D, interface de coupe spéciale pour Dörries Scharmann (similaire HSK-A DIN 69893) | Accessoires HSK – voir Pièces de montage et accessoires | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

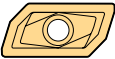
Pièces de montage

Type	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1222 (T15IP) 3,5 Nm	FS2139 (T20IP) 5 Nm
 Vis serrage pr outils à fix. par alésage	M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)

Accessoires

Type	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003
 Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
 Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	N				
					HC	HC	HW	HW	
					WNM15	WXM15	WK10	WMG40	
 ZDGT150404R-K85	G	2	0,4	1,2	☺	☺	☺		
ZDGT150408R-K85	G	2	0,8	1,2	☺	☺	☺		
ZDGT150412R-K85	G	2	1,2	1,2	☺	☺	☺		
ZDGT150416R-K85	G	2	1,6	1,2	☺	☺	☺		
ZDGT150420R-K85	G	2	2	1,2	☺	☺	☺		
ZDGT150430R-K85	G	2	3	1,2	☺	☺	☺		
ZDGT150440R-K85	G	2	4	1,2	☺	☺	☺		
ZDGT15A404R-K85	G	2	0,4	1,2				☺	
ZDGT15A408R-K85	G	2	0,8	1,2				☺	
ZDGT15A412R-K85	G	2	1,2	1,2				☺	
ZDGT15A416R-K85	G	2	1,6	1,2				☺	
ZDGT15A420R-K85	G	2	2	1,2				☺	
ZDGT15A430R-K85	G	2	3	1,2				☺	
ZDGT15A440R-K85	G	2	4	1,2				☺	
ZDGT200508R-K85	G	2	0,8	1,2	☺		☺		
ZDGT200512R-K85	G	2	1,2	1,2			☺		
ZDGT200516R-K85	G	2	1,6	1,2			☺		
ZDGT200520R-K85	G	2	2	1,2	☺		☺		
ZDGT200530R-K85	G	2	3	1,2	☺		☺		
ZDGT200540R-K85	G	2	4	1,2	☺		☺		
ZDGT200550R-K85	G	2	5	1,2			☺		
ZDGT200560R-K85	G	2	6	1,2			☺		
ZDGT200564R-K85	G	2	6,4	1,2			☺		
ZDGT20A508R-K85	G	2	0,8	1,2				☺	
ZDGT20A516R-K85	G	2	1,6	1,2				☺	
ZDGT20A520R-K85	G	2	2	1,2				☺	
ZDGT20A530R-K85	G	2	3	1,2				☺	
ZDGT20A540R-K85	G	2	4	1,2				☺	
ZDGT20A550R-K85	G	2	5	1,2				☺	

À partir d'un rayon de bec $r = 2,0$ mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon :
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Nouveautés au sein de la gamme

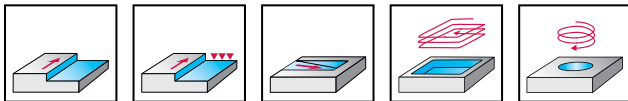
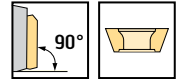
Fraises à dresser D 517

Fraise pour ramping

M2131 inch



- Pour l'usinage de poches
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible




	P	M	K	N	S	H	O
M2131				●●			●

Outil de coupe	Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	M2131.026-T22-02-15	1,000	0,866	1,752		0,591	2	0,026	2	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131.031-T28-02-15	1,250	1,102	2,000		0,591	2	0,511	2	
	M2131.031-T28-03-15	1,250	1,102	2,000		0,591	3	0,465	3	
	M2131.038-T36-03-15	1,500	1,417	2,000		0,591	3	0,825	3	
<p>Cylindrical shank</p>	M2131.026-A26-02-15-L	1,000	1,000	1,500	6,000	0,591	2	1,188	2	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131.031-A26-02-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	2	1,475	2	
	M2131.031-A26-03-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	3	1,411	3	
	M2131.038-A31-03-15-L	1,500	1,250	2,252	7,000	0,591	3	2,355	3	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M2131.051-B19-03-20	2,000	0,750	2,000		0,787	3	0,884	3	ZD .. 20 . 5 ..
	M2131.051-B19-04-15	2,000	0,750	2,000		0,591	4	0,904	4	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131.064-B26-04-20	2,500	1,000	2,000		0,787	4	1,08	4	ZD .. 20 . 5 ..
	M2131.064-B26-05-15	2,500	1,000	2,000		0,591	5	1,168	5	ZD .. 15 . 4 ..
	M2131.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	2,072	5	
	M2131.076-B26-05-20	3,000	1,000	2,000		0,787	5	1,784	5	ZD .. 20 . 5 ..


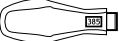

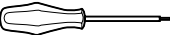
Remarques relatives à l'utilisation à grande vitesse – voir Annexe technique / Remarques relatives à l'utilisation à grande vitesse | Outils pré-équilibrés | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

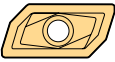
Pièces de montage

Type	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1222 (T15IP) 2,581 lbs	FS2281 (T20IP) 3,688 lbs
Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1338	FS1338

Accessoires

Type	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	FS2004
 Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
 Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	N				
					HC	HC	HW	HW	
					WNN15	WYN15	WK10	WVG40	
 ZDGT150404R-K85	G	2	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺	
ZDGT150408R-K85	G	2	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	
ZDGT150412R-K85	G	2	0,047	0,047	☺	☺	☺	☺	
ZDGT150416R-K85	G	2	0,063	0,047	☺	☺	☺	☺	
ZDGT150420R-K85	G	2	0,079	0,047	☺	☺	☺	☺	
ZDGT150430R-K85	G	2	0,118	0,047	☺	☺	☺	☺	
ZDGT150440R-K85	G	2	0,157	0,047	☺	☺	☺	☺	
ZDGT15A404R-K85	G	2	0,016	0,047					☺
ZDGT15A408R-K85	G	2	0,031	0,047					☺
ZDGT15A412R-K85	G	2	0,047	0,047					☺
ZDGT15A416R-K85	G	2	0,063	0,047					☺
ZDGT15A420R-K85	G	2	0,079	0,047					☺
ZDGT15A430R-K85	G	2	0,118	0,047					☺
ZDGT15A440R-K85	G	2	0,157	0,047					☺
ZDGT200508R-K85	G	2	0,031	0,047	☺				☺
ZDGT200512R-K85	G	2	0,047	0,047					☺
ZDGT200516R-K85	G	2	0,063	0,047					☺
ZDGT200520R-K85	G	2	0,079	0,047	☺				☺
ZDGT200530R-K85	G	2	0,118	0,047	☺				☺
ZDGT200540R-K85	G	2	0,157	0,047	☺				☺
ZDGT200550R-K85	G	2	0,197	0,047					☺
ZDGT200560R-K85	G	2	0,236	0,047					☺
ZDGT200564R-K85	G	2	0,252	0,047					☺
ZDGT20A508R-K85	G	2	0,031	0,047					☺
ZDGT20A516R-K85	G	2	0,063	0,047					☺
ZDGT20A520R-K85	G	2	0,079	0,047					☺
ZDGT20A530R-K85	G	2	0,118	0,047					☺
ZDGT20A540R-K85	G	2	0,157	0,047					☺
ZDGT20A550R-K85	G	2	0,197	0,047					☺

À partir d'un rayon de bec $r = 2,0$ mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon :
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Nouveautés au sein de la gamme

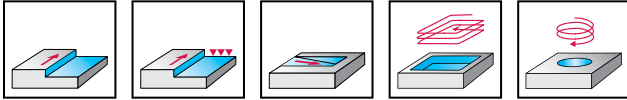
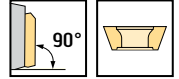
Fraises à dresser D 519

Fraise pour ramping

M2331

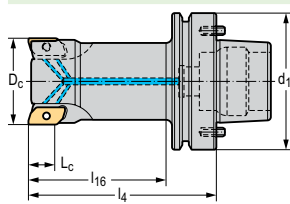


- Pour l'usinage de poches
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible

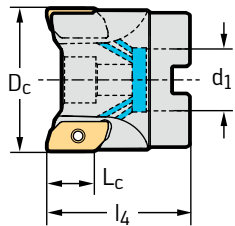


	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●			●

Outil de coupe




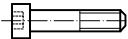
Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M2331-050-H80F-04-15-MA	50	80	110	80	15	4	1,89	4	ZD .. 15A4 ..
M2331-040-B16-03-15	40	16	50		15	3	0,22	3	ZD .. 15A4 ..
M2331-050-B22-03-20	50	22	60		20	3	0,42	3	ZD .. 20A5 ..
M2331-050-B22-04-15	50	22	50		15	4	0,42	4	ZD .. 15A4 ..






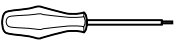
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Outils pré-équilibrés | Remarques relatives à l'utilisation à grande vitesse – voir Annexe technique / Remarques relatives à l'utilisation à grande vitesse | Les outils avec cône HSK présentent un balourd résiduel de 3 gmm – avec alésage pour puce, sans la puce | M2331-...-MA interface de coupe spéciale pour Makino (similaire HSK-A DIN 69893) | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

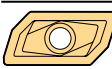













Pièces de montage

	Type	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)

Accessoires

	Type	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	N	
					HW	
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,4	1,2	
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,8	1,2	
	ZDGT15A412R-K85	G	2	1,2	1,2	
	ZDGT15A416R-K85	G	2	1,6	1,2	
	ZDGT15A420R-K85	G	2	2	1,2	
	ZDGT15A430R-K85	G	2	3	1,2	
	ZDGT15A440R-K85	G	2	4	1,2	
	ZDGT20A508R-K85	G	2	0,8	1,2	
	ZDGT20A516R-K85	G	2	1,6	1,2	
	ZDGT20A520R-K85	G	2	2	1,2	
	ZDGT20A530R-K85	G	2	3	1,2	
	ZDGT20A540R-K85	G	2	4	1,2	
	ZDGT20A550R-K85	G	2	5	1,2	

À partir d'un rayon de bec $r = 2,0$ mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon :
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

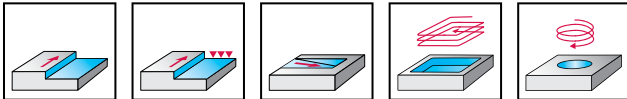
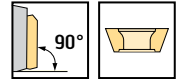
HW = carbure non revêtu

Fraise pour ramping

M2331 inch

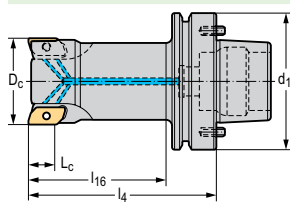


- Pour l'usinage de poches
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

Outil de coupe




Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁₆ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M2331.051-H80F-03-20-MA	2,000	3,150	4,331	3,150	0,787	3	4,151	3	ZD .. 20A5 ..
M2331.051-H80F-04-15-MA	2,000	3,150	4,331	3,150	0,591	4	4,226	4	ZD .. 15A4 ..




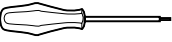
Outils pré-équilibrés | Remarques relatives à l'utilisation à grande vitesse – voir Annexe technique / Remarques relatives à l'utilisation à grande vitesse | Les outils avec cône HSK présentent un balourd résiduel de 3 gmm – avec alésage pour puce, sans la puce | M2331-...-MA interface de coupe spéciale pour Makino (similaire HSK-A DIN 69893) | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

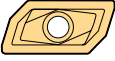













Pièces de montage

	Type	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS2281 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

	Type	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	N
					HW
					WMG40
 ZDGT20A508R-K85	G	2	0,031	0,047	
ZDGT20A516R-K85	G	2	0,063	0,047	
ZDGT20A520R-K85	G	2	0,079	0,047	
ZDGT20A530R-K85	G	2	0,118	0,047	
ZDGT20A540R-K85	G	2	0,157	0,047	
ZDGT20A550R-K85	G	2	0,197	0,047	
ZDGT15A404R-K85	G	2	0,016	0,047	
ZDGT15A408R-K85	G	2	0,031	0,047	
ZDGT15A412R-K85	G	2	0,047	0,047	
ZDGT15A416R-K85	G	2	0,063	0,047	
ZDGT15A420R-K85	G	2	0,079	0,047	
ZDGT15A430R-K85	G	2	0,118	0,047	
ZDGT15A440R-K85	G	2	0,157	0,047	

À partir d'un rayon de bec $r = 2,0$ mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon :
 $R(\text{corps}) = r(\text{plaquette amovible}) - 1$ mm

HW = carbure non revêtu

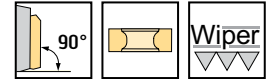
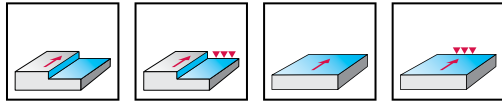
Fraise multi-dents

M2136

SNEF120408R; SNEX1204PN ..

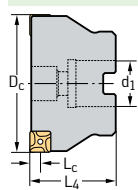


- 8 arêtes de coupe par plaquette amovible
- repositionnement axial impossible



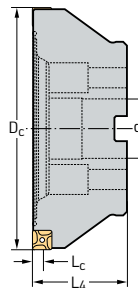
	P	M	K	N	S	H	O
M2136			●●				

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M2136-050-B22-06-06	50	22	50	6,5	6	0,56	6	SNEF120408R SNEX1204PN ..
M2136-063-B22-08-06	63	22	50	6,5	8	0,76	8	
M2136-080-B27-12-06	80	27	50	6,5	12	1,23	12	
M2136-100-B32-16-06	100	32	50	6,5	16	1,79	16	
M2136-125-B40-20-06	125	40	63	6,5	20	3,42	20	
M2136-160-B40-24-06	160	40	63	6,5	24	6,05	24	SNEF120408R SNEX1204PN ..






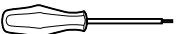
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

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





Pièces de montage

	D _c [mm]	50–160
	Coin de serrage	FK377
	Vis de serrage pour coin de serrage, Couple de serrage	FS2185 (T10IP) 4 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	50–160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2268 (T10IP)
	Tournevis	FS2267 (T10IP)

Plaquettes amovibles

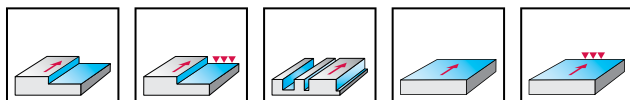
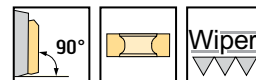
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P	K					H
					HC	WAK15	WHH15X	HC	WKK25G	WKP25S	WKP35G
 SNEF120408R-B67	E	8	0,8	2,1							
 SNEX1204PNN-A27	E	4	1,2	10,3							
 SNEX1204PNR-B67	E	4	0,8	10,8							

HC = carbure revêtu

Fraise à dresser

F5041 mm
LNH . 0904 .. R
Walter BLAXX


- Disposition tangentielle des plaquettes amovibles
- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible




F5041	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe




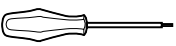
	Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	F5041.T22.025.Z03.08	25	22	35		8	3	0,11	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.T22.025.Z04.08	25	22	35		8	4	0,11	4	
	F5041.T28.032.Z04.08	32	28	40		8	4	0,22	4	
	F5041.T28.032.Z05.08	32	28	40		8	5	0,22	5	
<p>DIN 1835 B</p>	F5041.W25.025.Z03.08	25	25	43	100	8	3	0,34	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.W25.025.Z04.08	25	25	43	100	8	4	0,34	4	
	F5041.W32.032.Z04.08	32	32	49	110	8	4	0,61	4	
	F5041.W32.032.Z05.08	32	32	49	110	8	5	0,61	5	
<p>Cylindrical shank</p>	F5041.Z25.025.Z03.08	25	25	38	200	8	3	0,74	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.Z25.025.Z04.08	25	25	38	200	8	4	0,7	4	
	F5041.Z32.032.Z04.08	32	32	39	250	8	4	1,49	4	
	F5041.Z32.032.Z05.08	32	32	39	250	8	5	1,5	5	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F5041.B16.040.Z04.08	40	16	40		8	4	0,36	4	LNH . 0904 .. R
	F5041.B16.040.Z06.08	40	16	40		8	6	0,36	6	
	F5041.B22.050.Z05.08	50	22	40		8	5	0,49	5	
	F5041.B22.050.Z07.08	50	22	40		8	7	0,5	7	
	F5041.B22.063.Z07.08	63	22	40		8	7	0,75	7	
	F5041.B22.063.Z10.08	63	22	40		8	10	0,75	10	

Équilibré par construction | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture


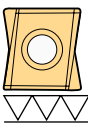
Pièces de montage

D _c [mm]	25-63
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Accessoires

D _c [mm]	25	32	40-63
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003	FS2003
 Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248
 lame de rechange	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
 Tournevis	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P				M				K				N		S		H			
					HC				HC				HC				HC	HW	HC		HC			
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WKN15	WK10	WSM35G
 LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090416R-L55T	H	4	1,6		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090420R-L55T	H	4	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,4	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Plaquette de planage LNHX0904PDR-L55T uniquement en combinaison avec LNHU090404R-L55T . .
Ne pas utiliser la plaquette de planage LNHX0904PDR-L55T dans des outils D_c=25mm.

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à dresser

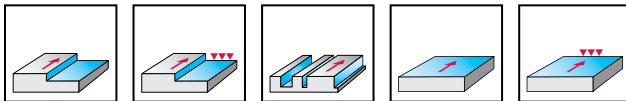
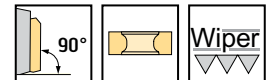
F5041 inch

LNH . 0904 .. R

Walter BLAXX



- Disposition tangentielle des plaquettes amovibles
- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F5041	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	★ F5041.UT22.026.Z02.08	1,000	0,866	1,378		0,315	2	0,243	2	LNH . 0904 .. R
	F5041.UW26.026.Z03.08	1,000	1,000	1,719	4,000	0,315	3	0,785	3	LNH . 0904 .. R
<p>DIN 1835 B</p>	F5041.UW31.031.Z04.08	1,250	1,250	1,719	4,000	0,315	4	1,224	4	LNH . 0904 .. R
	F5041.UZ26.026.Z03.08	1,000	1,000	1,97	8,000	0,315	3	1,64	3	LNH . 0904 .. R
<p>Cylindrical shank</p>	F5041.UB19.051.Z05.08	2,000	0,750	1,575		0,315	5	1,371	5	LNH . 0904 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>										

Équilibré par construction | Tournevis compris dans la fourniture | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	D _c [inch]	1-1,25	2
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1518

Accessoires

	D _c [inch]	1-2
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)
	Tournevis	FS1484 (T9IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P				M				K					N		S			H			
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
 LNHU090404R-L55T	H	4	0,016	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090408R-L55T	H	4	0,031	0,043	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090412R-L55T	H	4	0,047	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090416R-L55T	H	4	0,063		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090420R-L55T	H	4	0,079		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090404R-L65T	H	4	0,016	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090404R-L85T	H	4	0,016	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU090404R-L55T	M	4	0,016	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,016	0,138	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

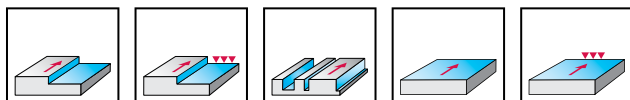
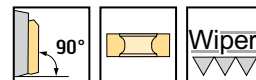
Plaquette de planage LNHX0904PDR-L55T uniquement en combinaison avec LNHU090404R-L55T . .
Ne pas utiliser la plaquette de planage LNHX0904PDR-L55T dans des outils D_c=25mm.

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à dresser

F5141
LNH . 1306 .. R
Walter BLAXX


- Disposition tangentielle des plaquettes amovibles
- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



F5141	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	F5141.T36.040.Z05.12	40	36	40		12	5	0,36	5	LNH . 1306 .. R
	F5141.T45.050.Z06.12	50	45	40		12	6	0,51	6	
<p>DIN 1835 B</p>	F5141.W32.040.Z03.12	40	32	49	110	12	3	0,69	3	LNH . 1306 .. R
	F5141.W32.040.Z05.12	40	32	49	110	12	5	0,74	5	
<p>Cylindrical shank</p>	F5141.Z32.040.Z03.12	40	32	44	250	12	3	1,57	3	LNH . 1306 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F5141.B16.040.Z04.12	40	16	40		12	4	0,2	4	LNH . 1306 .. R
	F5141.B16.040.Z05.12	40	16	40		12	5	0,22	5	
	F5141.B22.050.Z05.12	50	22	40		12	5	0,32	5	
	F5141.B22.050.Z06.12	50	22	40		12	6	0,45	6	
	F5141.B22.063.Z06.12	63	22	40		12	6	0,56	6	
	F5141.B22.063.Z08.12	63	22	40		12	8	0,79	8	
	F5141.B27.080.Z07.12	80	27	50		12	7	1,29	7	
	F5141.B27.080.Z10.12	80	27	50		12	10	1,27	10	
	F5141.B32.100.Z09.12	100	32	50		12	9	2,7	9	
	F5141.B32.100.Z13.12	100	32	50		12	13	2,02	13	
	F5141.B40.125.Z11.12	125	40	63		12	11	3,48	11	
	F5141.B40.125.Z16.12	125	40	63		12	16	4,35	16	

Équilibré par construction | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

D _c [mm]	40-160
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Accessoires

D _c [mm]	40	50	63-125	160
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
 Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
 Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
 Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
 (bague d'étanchéité + vis comprises) Jeu de rondelles d'étanchéité				FS936 SET KOM- PLETT
 Clé dynamométrique				O-R 96X4

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P										M					K					N		S			H			
					HC					HC					HC					HC	HW	HC			HC								
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
 LNHU130608R-L55T	H	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺				☺	
LNHU130612R-L55T	H	4	1.2	1.9		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺								☺	☺	☺					☺	☺				☺
LNHU130616R-L55T	H	4	1.6	1.5		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺								☺	☺	☺					☺	☺				☺
LNHU130620R-L55T	H	4	2	1.2		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺								☺	☺	☺					☺	☺				☺
LNHU130625R-L55T	H	4	2.5	0.7		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺								☺	☺	☺					☺	☺				☺
LNHU130630R-L55T	H	4	3	2.3		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺								☺	☺	☺					☺	☺				☺
LNHU130632R-L55T	H	4	3.2			☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺								☺	☺	☺					☺	☺				☺
LNHU130608R-L65T	H	4	0.8	2.2					☺							☺																	☺
LNHU130608R-L85T	H	4	0.8	2.2																						☺	☺						
LNMU130608R-L55T	M	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺				☺	☺	☺	☺										☺
 LNHX130608R-L55T	H	4	0.8	2.2	☺				☺	☺		☺	☺				☺	☺	☺														☺
 LNHX1306PDR-L55T	H	2	0.6	5	☺				☺	☺		☺	☺				☺	☺	☺														☺

Plaquette de planage LNHX130608R-L55T uniquement en combinaison avec LNHU130608R-L55T . .

Plaquette de planage LNHX1306PDR-L55T uniquement en combinaison avec LNHU130608R-L55T . .

Ne pas utiliser la plaquette de planage LNHX1306..R-L55T dans des outils D_c=40mm.

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à dresser

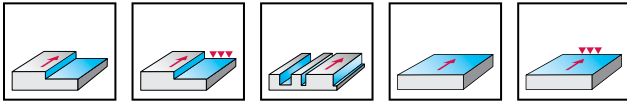
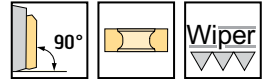
F5141

LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX

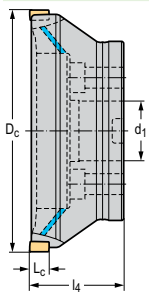


- Disposition tangentielle des plaquettes amovibles
- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F5141.B40.160.Z13.12	160	40	63		12	13	5,38	13	LNH . 1306 .. R

Équilibré par construction | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

Pièces de montage

D _c [mm]	40-160
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Accessoires

D _c [mm]	40	50	63-125	160
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
(bague d'étanchéité + vis comprises) Jeu de rondelles d'étanchéité				FS936 SET KOM- PLETT
Clé dynamométrique				O-R 96X4

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P										M					K					N		S			H				
					HC					HC					HC					HC		HW		HC			HC							
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
LNHU130608R-L55T	H	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺				☺		
LNHU130612R-L55T	H	4	1.2	1.9		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺								☺	☺						☺	☺				☺	
LNHU130616R-L55T	H	4	1.6	1.5		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺								☺	☺						☺	☺				☺	
LNHU130620R-L55T	H	4	2	1.2		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺								☺	☺						☺	☺				☺	
LNHU130625R-L55T	H	4	2.5	0.7		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺								☺	☺						☺	☺				☺	
LNHU130630R-L55T	H	4	3	2.3		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺								☺	☺						☺	☺				☺	
LNHU130632R-L55T	H	4	3.2			☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺								☺	☺						☺	☺				☺	
LNHU130608R-L65T	H	4	0.8	2.2						☺						☺																	☺	
LNHU130608R-L85T	H	4	0.8	2.2																							☺	☺						
LNMU130608R-L55T	M	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺										☺	
LNHX130608R-L55T	H	4	0.8	2.2	☺					☺	☺						☺	☺	☺															☺
LNHX1306PDR-L55T	H	2	0.6	5	☺					☺	☺						☺	☺	☺															☺

Plaquette de planage LNHX130608R-L55T uniquement en combinaison avec LNHU130608R-L55T . .
 Plaquette de planage LNHX1306PDR-L55T uniquement en combinaison avec LNHU130608R-L55T . .
 Ne pas utiliser la plaquette de planage LNHX1306..R-L55T dans des outils D_c=40mm.

HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

Fraise à dresser

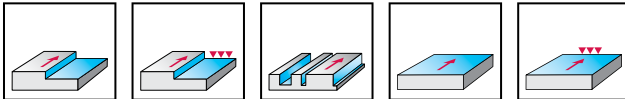
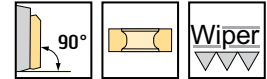
F5141 inch

LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX



- Disposition tangentielle des plaquettes amovibles
- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	F5141.UT36.038.Z04.12	1,500	1,417	1,575		0,472	4	0,750	4	LNH . 1306 .. R
	F5141.UW38.038.Z04.12	1,500	1,500	1,812	4,500	0,472	4	1,989	4	LNH . 1306 .. R
<p>DIN 1835 B</p>	F5141.UB19.051.Z05.12	2,000	0,750	1,575		0,472	5	1,146	5	LNH . 1306 .. R
	F5141.UB26.064.Z06.12	2,500	1,000	1,575		0,472	6	1,799	6	
	★ F5141.UB26.076.Z05.12	3,000	1,000	1,969		0,472	5	2,412	5	
	F5141.UB26.076.Z07.12	3,000	1,000	1,969		0,472	7	2,89	7	
	F5141.UB31.102.Z09.12	4,000	1,250	1,969		0,472	9	5,860	9	
	★ F5141.UB38.102.Z06.12	4,000	1,500	2,480		0,472	6	5,703	6	
	F5141.UB38.102.Z09.12	4,000	1,500	2,480		0,472	9	5,653	9	
	★ F5141.UB38.127.Z07.12	5,000	1,500	2,480		0,472	7	8,331	7	
	F5141.UB38.127.Z11.12	5,000	1,500	2,480		0,472	11	10,132	11	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	★ F5141.UB38.152.Z08.12	6,000	1,500	2,480		0,472	8	11,53	8	
	F5141.UB38.152.Z13.12	6,000	1,500	2,480		0,472	13	13,316	13	

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

D2

Pièces de montage

D _c [inch]		1,5	2	2,5	3	4	5-6
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1518	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

Accessoires

D _c [inch]		1,5	2-6
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P						M					K					N		S				H							
					HC						HC					HC					HC	HW	HC				HC							
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X		
LNHU130608R-L55T	H	4	0.031	0.087	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺					☺	
LNHU130612R-L55T	H	4	0.047	0.073		☺	☺	☺	☺			☺							☺	☺	☺	☺	☺					☺					☺	
LNHU130616R-L55T	H	4	0.063	0.059		☺	☺	☺	☺			☺							☺	☺	☺	☺	☺					☺					☺	
LNHU130620R-L55T	H	4	0.079	0.045		☺	☺	☺	☺			☺							☺	☺	☺	☺	☺					☺					☺	
LNHU130625R-L55T	H	4	0.098	0.028		☺	☺	☺	☺			☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺				☺	
LNHU130630R-L55T	H	4	0.118	0.091		☺	☺	☺	☺			☺							☺	☺	☺	☺	☺					☺					☺	
LNHU130632R-L55T	H	4	0.126			☺	☺	☺	☺			☺							☺	☺	☺	☺	☺					☺					☺	
LNHU130608R-L65T	H	4	0.031	0.087					☺										☺	☺	☺	☺	☺										☺	
LNHU130608R-L85T	H	4	0.031	0.087					☺										☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺							☺
LNMU130608R-L55T	M	4	0.031	0.087	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺										☺	
LNHX130608R-L55T	H	4	0.031	0.087	☺			☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺										☺	
LNHX1306PDR-L55T	H	2	0.024	0.197	☺			☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺										☺	

Plaquette de planage LNHX130608R-L55T uniquement en combinaison avec LNHU130608R-L55T . .
 Plaquette de planage LNHX1306PDR-L55T uniquement en combinaison avec LNHU130608R-L55T . .
 Ne pas utiliser la plaquette de planage LNHX1306..R-L55T dans des outils D_C=40mm.

HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

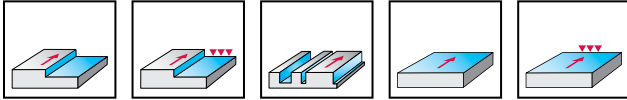
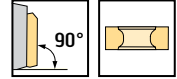
Fraise à dresser

F5241

LNHU1607 .. R
Walter BLAXX

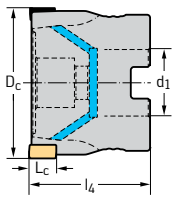


- Disposition tangentielle des plaquettes amovibles
- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



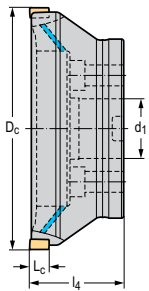
	P	M	K	N	S	H	O
F5241	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F5241.B22.050.Z05.15	50	22	40	15	5	0,3	5	LNHU1607 .. R
F5241.B22.063.Z06.15	63	22	40	15	6	0,7	6	
F5241.B27.080.Z07.15	80	27	50	15	7	1,27	7	
F5241.B32.100.Z08.15	100	32	50	15	8	2,5	8	
F5241.B40.125.Z10.15	125	40	63	15	10	3,33	10	




Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F5241.B40.160.Z12.15	160	40	63	15	12	4,94	12	LNHU1607 .. R
----------------------	-----	----	----	----	----	------	----	---------------


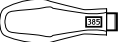

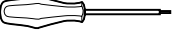
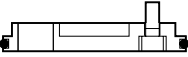

Équilibré par construction | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2


Pièces de montage

	D _c [mm]	50	63-160
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	50-125	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	(bague d'étanchéité + vis comprises) Jeu de rondelles d'étanchéité		FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité		O-R 96X4

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P				M		K			S	
					HC				HC		HC			HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
 LNHU160708R-L55T	H	4	0,8	2,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU160712R-L55T	H	4	1,2	1,9											
LNHU160716R-L55T	H	4	1,6	1,6											

HC = carbure revêtu

Fraise à dresser

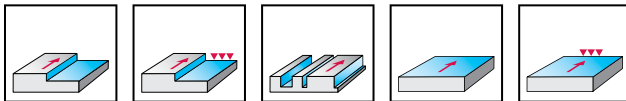
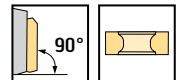
F4041

LNGX1307 .. R

Xtra-tec®



– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	F4041.T36.040.Z03.13	40	36	40		13	3	0,33	3	LNGX1307 .. R
<p>DIN 1835 B</p>	F4041.W32.040.Z03.13	40	32	49	110	13	3	0,68	3	LNGX1307 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4041.B16.040.Z03.13	40	16	40		13	3	0,31	3	LNGX1307 .. R
	F4041.B22.050.Z03.13	50	22	40		13	3	0,35	3	LNGX1307 .. R
	F4041.B22.050.Z04.13	50	22	40		13	4	0,31	4	LNGX1307 .. R
	F4041.B22.063.Z04.13	63	22	40		13	4	0,76	4	LNGX1307 .. R
	F4041.B22.063.Z06.13	63	22	40		13	6	0,76	6	LNGX1307 .. R
	F4041.B27.063.Z06.13	63	27	50		13	6	0,88	6	LNGX1307 .. R
	F4041.B27.080.Z05.13	80	27	50		13	5	1,22	5	LNGX1307 .. R
	F4041.B27.080.Z07.13	80	27	50		13	7	1,24	7	LNGX1307 .. R
	F4041.B32.100.Z05.13	100	32	50		13	5	2,66	5	LNGX1307 .. R
	F4041.B32.100.Z08.13	100	32	50		13	8	2,57	8	LNGX1307 .. R
	F4041.B40.125.Z07.13	125	40	63		13	7	4,17	7	LNGX1307 .. R
	F4041.B40.125.Z10.13	125	40	63		13	10	4,22	10	LNGX1307 .. R

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

D2

Pièces de montage

	D _c [mm]	40-125
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	40	50-125
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P		M		K			N		S		
					HC		HC		HC			HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15
LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2								☺	☺			

À partir d'un rayon de bec r = 1,2 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.
R_(corps) = r_(plaquette amovible)

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à dresser

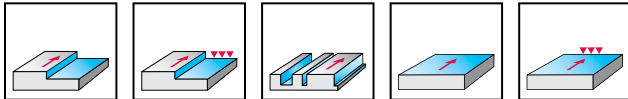
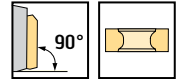
F4041 inch

LNGX1307 .. R

Xtra-tec®



– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	F4041.UT36.038.Z03.13	1,500	1,417	1,575	0,512	3	0,701	3	LNGX1307 .. R
	F4041.UB19.051.Z04.13	2,000	0,750	1,575	0,512	4	1,175	4	LNGX1307 .. R
F4041.UB26.064.Z06.13	2,500	1,000	1,575	0,512	6	1,279	6		
F4041.UB26.076.Z07.13	3,000	1,000	1,969	0,512	7	2,476	7		
F4041.UB38.102.Z08.13	4,000	1,500	2,48	0,512	8	5,467	8		
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>									

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

Pièces de montage

D _c [inch]		1,5	2	2,5	3	4
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1523	FS1586	FS1519	FS1583

Accessoires

D _c [inch]		1,5	2-4
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P		M		K			N		S		
					HC		HC		HC			HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15
LNGX130708R-L55	G	4	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130712R-L55	G	4	0,047	0,039	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130716R-L55	G	4	0,063	0,035	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130720R-L55	G	4	0,079	0,028	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130725R-L55	G	4	0,098	0,024	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130730R-L55	G	4	0,118	0,028	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130708R-L88	G	4	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

À partir d'un rayon de bec r = 1,2 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.

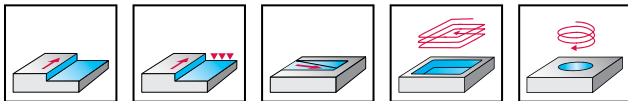
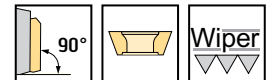
R_(corps) = r(plaquette amovible)

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à dresser

F4042R
AD .. 10T3 .. R
Xtra-tec®


- 2 arêtes de coupe par plaquette amovibile
- Version renforcée



F4042R	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe


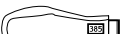

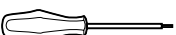
	Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	F4042R.T14.016.Z02.10	16	14,5	25		10	2	0,04	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.T18.020.Z03.10	20	18,5	30		10	3	0,06	3	
	F4042R.T22.025.Z03.10	25	22	35		10	3	0,11	3	
	F4042R.T28.032.Z04.10	32	28	35		10	4	0,18	4	
	F4042R.T28.032.Z05.10	32	28	35		10	5	0,19	5	
<p>DIN 1835 B</p>	F4042R.W16.016.Z02.10	16	16	26	85	10	2	0,11	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.W20.020.Z02.10	20	20	30	90	10	2	0,2	2	
	F4042R.W20.020.Z03.10	20	20	30	90	10	3	0,18	3	
	F4042R.W25.025.Z03.10	25	25	30	100	10	3	0,34	3	
	F4042R.W25.025.Z04.10	25	25	30	100	10	4	0,35	4	
<p>Cylindrical shank</p>	F4042R.W32.032.Z04.10	32	32	30	110	10	4	0,62	4	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.W32.032.Z05.10	32	32	30	110	10	5	0,62	5	
	F4042R.Z16.016.Z02.10	16	16	26	180	10	2	0,25	2	
	F4042R.Z20.020.Z02.10	20	20	30	200	10	2	0,46	2	
	F4042R.Z20.020.Z03.10	20	20	30	200	10	3	0,46	3	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4042R.Z25.025.Z03.10	25	25	32	200	10	3	0,74	3	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.Z32.032.Z03.10	32	32	40	200	10	3	1,18	3	
	F4042R.Z32.032.Z04.10	32	32	40	200	10	4	1,18	4	
	F4042R.B16.040.Z05.10	40	16	40		10	5	0,34	5	
	F4042R.B16.040.Z06.10	40	16	40		10	6	0,24	6	
	F4042R.B22.050.Z05.10	50	22	40		10	5	0,38	5	
	F4042R.B22.050.Z06.10	50	22	40		10	6	0,36	6	
F4042R.B22.050.Z07.10	50	22	40		10	7	0,4	7		
F4042R.B22.063.Z06.10	63	22	40		10	6	0,65	6		
F4042R.B22.063.Z07.10	63	22	40		10	7	0,07	7		

Équilibré par construction | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

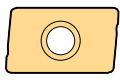
Pièces de montage

D _c [mm]	16-63
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Accessoires

D _c [mm]	16	20	25	32	40-63
	Tournevis dynamométrique, analogique FS2001	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
	Tournevis dynamométrique, numérique FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lame de rechange FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Tournevis FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P				M				K				N		S							
					HC				HC				HC				HC	HW	HC							
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G			
 ADGT10T330R-D67	G	2	3	0,8																						
ADGT10T3PER-D67	G	2	0,8	1,2																						
ADGT10T3PER-G77	G	2	0,8	1,2																						
ADHT10T3PER-G88	H	2	0,8	1,2																						
ADKT10T3PER-F56	K	2	0,8	1,2																						
ADMT10T304R-F56	M	2	0,4	1,2																						
ADMT10T308R-F56	M	2	0,8	1,2																						
ADMT10T312R-F56	M	2	1,2	1,2																						
ADMT10T316R-F56	M	2	1,6	1,2																						
ADMT10T320R-F56	M	2	2	1																						
ADMT10T325R-F56	M	2	2,5	1																						
ADMT10T330R-F56	M	2	3	0,8																						
ADMT10T332R-F56	M	2	3,2	0,8																						
ADMT10T308R-G56	M	2	0,8	1,2																						

À partir d'un rayon de bec r = 1,6 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.

R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

Plaquette de planage ADGX10T3PER-F56 uniquement en combinaison avec ADGT10T3PER-D67 ou ADGT10T3PER-G77

HC = carbure revêtu

HW = carbure non revêtu

Fraise à dresser

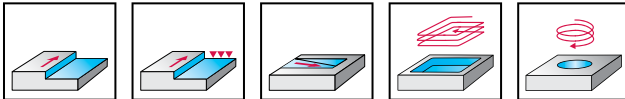
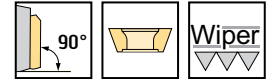
F4042R inch

AD .. 10T3 .. R

Xtra-tec®



- 2 arêtes de coupe par plaquette amovibile
- Version renforcée



	P	M	K	N	S	H	O
F4042R	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	F4042R.UT18.019.Z03.10	0,750	0,728	1,181		0,394	3	0,13	3	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UW15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	2,929	0,394	2	0,022	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UW19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	3,212	0,394	3	0,353	3	
	F4042R.UW26.026.Z03.10	1,000	1,000	1,181	3,462	0,394	3	0,675	3	
<p>DIN 1835 B</p>	F4042R.UZ15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	7,000	0,394	2	0,571	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UZ19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	8,000	0,394	3	0,922	3	
<p>Cylindrical shank</p>	F4042R.UB19.051.Z05.10	2,000	0,750	1,575		0,394	5	0,926	5	AD .. 10T3 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>										

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

Pièces de montage

	D _c [inch]	0,625-1	2
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1523

Accessoires

	D _c [inch]	0,625-2	0,75
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2002
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Tournevis	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P				M				K				N		S				
					HC				HC				HC				HC	HW	HC				
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WKL0	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
ADGT10T330R-D67	G	2	0,118	0,031																			
ADGT10T3PER-D67	G	2	0,031	0,047		☉	☉	☉	☉												☉	☉	☉
ADGT10T3PER-G77	G	2	0,031	0,047																	☉	☉	☉
ADHT10T3PER-G88	H	2	0,031	0,047														☉	☉				
ADKT10T3PER-F56	K	2	0,031	0,047			☉	☉															☉
ADMT10T304R-F56	M	2	0,016	0,047		☉	☉	☉	☉													☉	☉
ADMT10T308R-F56	M	2	0,031	0,047	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉
ADMT10T312R-F56	M	2	0,047	0,047		☉	☉	☉	☉													☉	☉
ADMT10T316R-F56	M	2	0,063	0,047		☉	☉	☉	☉													☉	☉
ADMT10T320R-F56	M	2	0,079	0,039		☉	☉	☉	☉													☉	☉
ADMT10T325R-F56	M	2	0,098	0,039		☉	☉	☉	☉													☉	☉
ADMT10T330R-F56	M	2	0,118	0,031		☉	☉	☉	☉													☉	☉
ADMT10T332R-F56	M	2	0,126	0,031			☉	☉	☉													☉	☉
ADMT10T308R-G56	M	2	0,031	0,047	☉		☉	☉	☉													☉	☉

À partir d'un rayon de bec r = 1,6 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.

R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

Plaquette de planage ADGX10T3PER-F56 uniquement en combinaison avec ADGT10T3PER-D67 ou ADGT10T3PER-G77

HC = carbure revêtu

HW = carbure non revêtu

Fraise à dresser

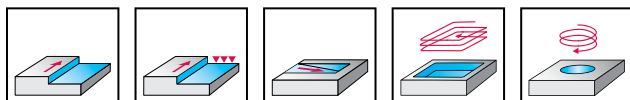
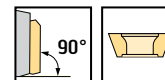
F4042 mm

AD .. 1807 .. R

Xtra-tec®

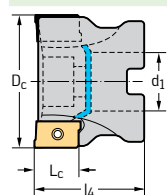


– 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



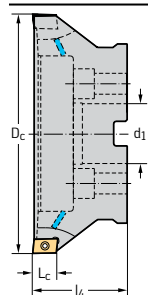
	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F4042.B27.063.Z05.16	63	27	50	16,7	5	0,78	5	AD .. 1807 .. R
F4042.B27.080.Z05.16	80	27	50	16,7	5	0,09	5	
F4042.B27.080.Z06.16	80	27	50	16,7	6	1,14	6	
F4042.B32.100.Z07.16	100	32	50	16,7	7	2,49	7	
F4042.B40.125.Z08.16	125	40	63	16,7	8	4,04	8	




Shell mill mount DIN 138 transverse keyway


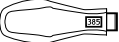

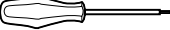
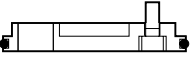

F4042.B40.160.Z10.16	160	40	63	16,7	10	4,99	10	AD .. 1807 .. R
----------------------	-----	----	----	------	----	------	----	-----------------

Équilibré par construction | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

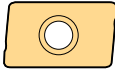
Pièces de montage

	D _c [mm]	63–160
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	63–125	160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	(bague d'étanchéité + vis comprises) Jeu de rondelles d'étanchéité		FS936 SET KOMPLETT
	Bague d'étanchéité		O-R 96X4

Plaquettes amovibles

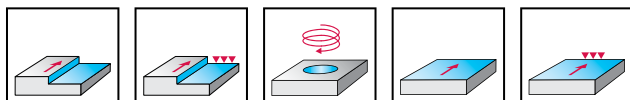
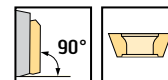
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P		M		K		S
					HC		HC		HC		HC
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKK25G	WKP25S
 ADGT1807PER-D51	G	2	1,2	1,8	☉	☉					
ADGT1807PER-D56	G	2	1,2	1,8	☉	☉	☉	☉			☉
ADMT180712R-D56	M	2	1,2	1,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ADMT180712R-F56	M	2	1,2	1,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

HC = carbure revêtu

Fraise à dresser

F2010
AD .. 1204 .. R


- réglage axial
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.11.R718M	80	27	50	11,7	6	1,28	6	AD .. 1204 .. R
	F2010.B.100.Z07.11.R718M	100	32	50	11,7	7	1,83	7	AD .. 1204 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.125.Z08.11.R718M	125	40	63	11,7	8	3,58	8	AD .. 1204 .. R
	F2010.B.160.Z10.11.R718M	160	40	63	11,7	10	5,65	10	AD .. 1204 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.200.Z12.11.R718M	200	60	63	11,7	12	9,6	12	AD .. 1204 .. R
	F2010.B.250.Z12.11.R718M	250	60	63	11,7	12	16	12	AD .. 1204 .. R
	F2010.B.250.Z16.11.R718M	250	60	63	11,7	16	16,21	16	AD .. 1204 .. R
	F2010.B.315.Z14.11.R718M	315	60	80	11,7	14	27,39	14	AD .. 1204 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z18.11.R718M	315	60	80	11,7	18	26,2	18	AD .. 1204 .. R

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

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😊 → modérée = 😊

Pièces de montage		
D _c [mm]	80-315	
	Cartouche pour corps d'outil	FR718M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires		
D _c [mm]	80-315	
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1484 (T9IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange	FS2051 (SW 4) / FS2013 (T9IP)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248

Plaquettes amovibles		Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P				M				K				N		S				
						HC				HC				HC				HC	HW	HC				
Désignation						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G		
ADGT120404R-F56		G	2	0,4	1,2				☒															☒
ADGT120430R-F56		G	2	3	0,8				☒															☒
ADGT120440R-F56		G	2	4	0,4				☒															☒
ADGT1204PER-F56		G	2	0,8	1,2				☒	☒														☒
ADGT120416R-D67		G	2	1,6	1				☒															☒
ADGT1204PER-D67		G	2	0,8	1,2				☒	☒														☒
ADGT1204PER-D51		G	2	0,8	1,2	☒	☒	☒	☒															☒
ADGT1204PER-D56		G	2	0,8	1,2	☒	☒	☒	☒						☒	☒	☒							☒
ADGT1204PER-G77		G	2	0,8	1,2				☒	☒														☒
ADHT120416R-G88		H	2	1,6	1														☒					☒
ADHT120440R-G88		H	2	4	0,4															☒				☒
ADHT1204PER-G88		H	2	0,8	1,2														☒	☒				☒
ADKT1204PER-F56		K	2	0,8	1,2	☒			☒				☒		☒									☒
ADMT120404R-F56		M	2	0,4	1,2		☒	☒	☒	☒														☒
ADMT120408R-F56		M	2	0,8	1,2	☒	☒	☒	☒	☒				☒	☒	☒	☒							☒
ADMT120412R-F56		M	2	1,2	1,2		☒	☒	☒	☒														☒
ADMT120416R-F56		M	2	1,6	1		☒	☒	☒	☒														☒
ADMT120420R-F56		M	2	2	1		☒	☒	☒	☒														☒
ADMT120425R-F56		M	2	2,5	0,8		☒	☒	☒															☒
ADMT120430R-F56		M	2	3	0,8		☒	☒	☒	☒														☒
ADMT120432R-F56		M	2	3,2	0,8		☒	☒	☒	☒														☒
ADMT120440R-F56		M	2	4	0,4		☒	☒	☒	☒														☒
ADMT120408R-D56		M	2	0,8	1,2	☒	☒	☒	☒				☒	☒	☒	☒	☒							☒
ADMT120408R-G56		M	2	0,8	1,2	☒	☒	☒	☒				☒	☒	☒	☒	☒							☒

À partir d'un rayon de bec r = 2,0 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon :
 R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm
 HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

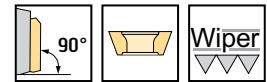
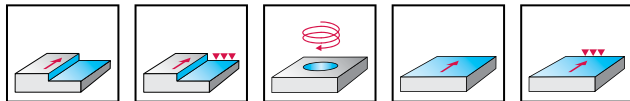
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☒ → bonne = ☒ → modérée = ☒

D2

Fraise à dresser

F2010
AD .. 1606 .. R


- réglage axial
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe		D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.15.R719M	80	27	50	15	6	1,22	6	AD .. 1606 .. R
	F2010.B.100.Z07.15.R719M	100	32	50	15	7	1,77	7	AD .. 1606 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.125.Z08.15.R719M	125	40	63	15	8	3,65	8	AD .. 1606 .. R
	F2010.B.160.Z10.15.R719M	160	40	63	15	10	5,58	10	AD .. 1606 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.200.Z12.15.R719M	200	60	63	15	12	9,6	12	AD .. 1606 .. R
	F2010.B.250.Z12.15.R719M	250	60	63	15	12	16,1	12	AD .. 1606 .. R
	F2010.B.250.Z16.15.R719M	250	60	63	15	16	16,07	16	AD .. 1606 .. R
	F2010.B.315.Z14.15.R719M	315	60	80	15	14	27,4	14	AD .. 1606 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z18.15.R719M	315	60	80	15	18	27,5	18	AD .. 1606 .. R

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

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😐 → modérée = 😞

D2

Pièces de montage		D _c [mm]	80-315
	Cartouche pour corps d'outil		FR719M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage		FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage		FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Boulon excentrique de réglage		FS303 (T20)

Accessoires		D _c [mm]	80-315
	Tournevis pour plaquette amovible		FS1485 (T15IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage		FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche		ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T		FS2041
	Lame de change		FS2051 (SW 4) / FS2014 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique, analogique		FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248

Plaquettes amovibles						P		M		K		N		S														
		Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	
Désignation								HC					HC					HC				HC	HW					
	ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6																							
	ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4																							
	ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4																							
	ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2																							
	ADGT160640R-F56	G	2	4	1																							
	ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6																							
	ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1																							
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6																							
	ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6																							
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6																							
	ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2																							
	ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4																							
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6																							
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6																							
	ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6																							
	ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6																							
	ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6																							
	ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4																							
	ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4																							
	ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2																							
	ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2																							
	ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2																							
	ADMT160640R-F56	M	2	4	1																							
	ADMT160650R-F56	M	2	5																								
	ADMT160660R-F56	M	2	6																								
	ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6																							
	ADGX1606PER-F56	G	2	0,8	8																							

À partir d'un rayon de bec $r = 2,0$ mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon :

R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

Plaquette de planage ADGX1606PER-F56 uniquement en combinaison avec ADGT1606PER-F56, ADGT1606PER-D67 ou

ADGT1606PER-G77

HC = carbure revêtu

HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = → bonne = → modérée =

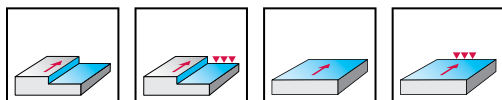
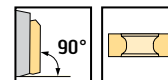
/ * = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à dresser D 551

Fraise à dresser

F2010
LNGX1307 .. R


- réglage axial
- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.13.R722M	80	27	50	13	6	1,23	6	LNGX1307 .. R
	F2010.B.100.Z07.13.R722M	100	32	50	13	7	1,76	7	LNGX1307 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.125.Z08.13.R722M	125	40	63	13	8	3,5	8	LNGX1307 .. R
	F2010.B.160.Z10.13.R722M	160	40	63	13	10	5,59	10	LNGX1307 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.200.Z12.13.R722M	200	60	63	13	12	9,66	12	LNGX1307 .. R
	F2010.B.250.Z12.13.R722M	250	60	63	13	12	16,08	12	LNGX1307 .. R
	F2010.B.250.Z16.13.R722M	250	60	63	13	16	15,85	16	LNGX1307 .. R
	F2010.B.315.Z14.13.R722M	315	60	80	13	14	28	14	LNGX1307 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z18.13.R722M	315	60	80	13	18	26,21	18	LNGX1307 .. R

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

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😐 → modérée = 😞

Pièces de montage

D _c [mm]		80-315
	Cartouche pour corps d'outil	FR722M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

D _c [mm]		80-315
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1485 (T15IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange	FS2051 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P		M		K				N		S	
					HC		HC		HC				HC	HW	HC	
					WKP255	WKP356	WKP355	WSP456	WSM356	WSP456	WAK15	WKK256	WKP255	WKP356	WKP355	WXN15
LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

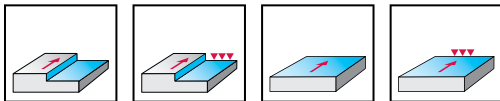
À partir d'un rayon de bec r = 2,0 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon :
 $R_{(corps)} = r_{(plaquette\ amovible)}$

HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

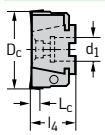
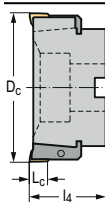
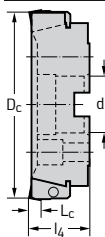
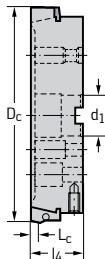
Fraise à dresser

F2010
LNH . 0904 .. R


- réglage axial
- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible, disposition tangentielle



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe		D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.08.R751M	80	27	50	8	6	1,2	6	LNH . 0904 .. R
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.08.R751M	100	32	50	8	7	1,8	7	LNH . 0904 .. R
	F2010.B.125.Z08.08.R751M	125	40	63	8	8	3,5	8	
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.08.R751M	160	40	63	8	10	5,65	10	LNH . 0904 .. R
	F2010.B.200.Z12.08.R751M	200	60	63	8	12	9,96	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R751M	250	60	63	8	12	14,6	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R751M	250	60	63	8	16	14,5	16	
 <p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.08.R751M	315	60	80	8	14	26,3	14	LNH . 0904 .. R
	F2010.B.315.Z18.08.R751M	315	60	80	8	18	26,2	18	

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

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😊 → modérée = 😊

Pièces de montage

Pièces de montage		D _c [mm]	80-315
	Cartouche pour corps d'outil		FR751M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage		FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage		FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Boulon excentrique de réglage		FS303 (T20)

Accessoires

Accessoires		D _c [mm]	80-315
	Tournevis pour plaquette amovible		FS1484 (T9IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage		FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche		ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T		FS2041
	Lame de rechange		FS2051 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique		FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248
	Lame de rechange		FS2013 (T9IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P				M				K					N		S			H					
					HC				HC				HC					HC	HW	HC			HC					
					WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WH15X	
 LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1		☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8			☺	☺			☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090416R-L55T	H	4	1,6				☺	☺			☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090420R-L55T	H	4	2				☺	☺			☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5						☺			☺													☺		☺
LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5																		☺	☺					
LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺		
 LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,4	3,5	☺				☺	☺					☺	☺					☺							☺

Plaquette de planage LNHX0904PDR-L55T uniquement en combinaison avec LNHU090404R-L55T . .

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à dresser D 555

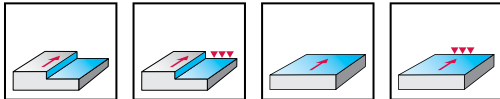
Fraise à dresser

F2010

LNH . 1306 .. R



- réglage axial
- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible, disposition tangentielle



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe		D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.12.R752M	80	27	50	12	6	1,22	6	LNH . 1306 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.12.R752M	100	32	50	12	7	1,8	7	LNH . 1306 .. R
	F2010.B.125.Z08.12.R752M	125	40	63	12	8	3,5	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.12.R752M	160	40	63	12	10	5,5	10	LNH . 1306 .. R
	F2010.B.200.Z12.12.R752M	200	60	63	12	12	9,86	12	
	F2010.B.250.Z12.12.R752M	250	60	63	12	12	16,4	12	
	F2010.B.250.Z16.12.R752M	250	60	63	12	16	14,5	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.12.R752M	315	60	80	12	14	26,3	14	LNH . 1306 .. R
	F2010.B.315.Z18.12.R752M	315	60	80	12	18	26,2	18	

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

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😐 → modérée = 😞

Pièces de montage

	D _c [mm]	80-315
	Cartouche pour corps d'outil	FR752M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D _c [mm]	80-315
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1485 (T15IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange	FS2051 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r [mm]	b [mm]	P										M						K						N		S				H			
					HC					HC					HC						HC		HW		HC				HC							
					WH15X	WK225	WK335	WK365	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WH15X	WK25G	WK25S	WK335	WK365	WPM15G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WH15X	HC			
	LNHU130608R-L55T	H	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130612R-L55T	H	4	1.2	1.9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130616R-L55T	H	4	1.6	1.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU130625R-L55T	H	4	2.5	0.7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2.3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU130632R-L55T	H	4	3.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU130608R-L65T	H	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU130608R-L85T	H	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNMU130608R-L55T	M	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHX130608R-L55T	H	4	0.8	2.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0.6	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

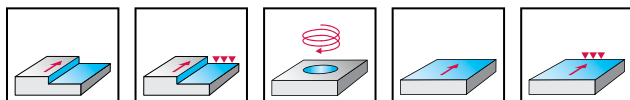
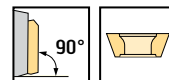
Plaquette de planage LNHX130608R-L55T uniquement en combinaison avec LNHU130608R-L55T . .
 Plaquette de planage LNHX1306PDR-L55T uniquement en combinaison avec LNHU130608R-L55T . .

HC = carbure revêtu
 HW = carbure non revêtu

Fraise à dresser

F2010 mm
BC .. 1204 .. R


- réglage axial
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.11.R764M	80	27	50	11,7	6	1,28	6	BC .. 1204 .. R
	F2010.B.100.Z07.11.R764M	100	32	50	11,7	7	1,83	7	BC .. 1204 .. R
	F2010.B.125.Z08.11.R764M	125	40	63	11,7	8	3,51	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.11.R764M	160	40	63	11,7	10	5,65	10	BC .. 1204 .. R
	F2010.B.200.Z12.11.R764M	200	60	63	11,7	12	9,6	12	
	F2010.B.250.Z12.11.R764M	250	60	63	11,7	12	16	12	
	F2010.B.250.Z16.11.R764M	250	60	63	11,7	16	16,21	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.11.R764M	315	60	80	11,7	14	27,39	14	BC .. 1204 .. R
	F2010.B.315.Z18.11.R764M	315	60	80	11,7	18	26,2	18	

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

Pièces de montage

	D _c [mm]	80-315
	Cartouche pour corps d'outil	FR764M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2573 (T9IP) 2 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D _c [mm]	80-315
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2013 (T9IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1484 (T9IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	P			M			K			N			S				
			HC			HC			HC			DP	HC	HW	HC				
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
BCGT120408R-B85	G	1	☺	☺	☺	☺	☺						☺						
BCGT120408R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺	☺												☺
BCHT120404R-K85	H	2												☺	☺				
BCHT120408R-K85	H	2												☺	☺				
BCHT120412R-K85	H	2												☺	☺				
BCHT120416R-K85	H	2												☺	☺				
BCHT120420R-K85	H	2												☺	☺				
BCHT120425R-K85	H	2												☺	☺				
BCHT120430R-K85	H	2												☺	☺				
BCHT120440R-K85	H	2												☺	☺				
BCMT120404R-G55	M	2		☺	☺	☺													☺
BCMT120408R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							☺
BCMT120412R-G55	M	2		☺	☺	☺													☺
BCMT120416R-G55	M	2		☺	☺	☺													☺
BCMT120420R-G55	M	2		☺	☺	☺													☺
BCMT120425R-G55	M	2		☺	☺	☺													☺
BCMT120430R-G55	M	2		☺	☺	☺													☺
BCMT120432R-G55	M	2		☺	☺	☺													☺
BCMT120440R-G55	M	2		☺	☺	☺													☺
BCMT120408R-F55	M	2	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺							☺
BCMT120408R-K55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺			☺

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

D2

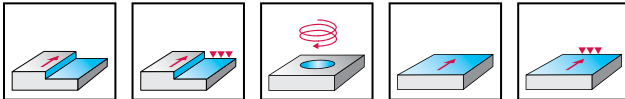
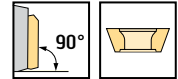
Fraise à dresser

F2010 inch

BC .. 1204 .. R



- réglage axial
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe	Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.076.Z06.11R764M	3,000	1,000	2,000	0,461	6	1,918	6	BC .. 1204 .. R
	F2010.UB.102.Z07.11R764M	4,000	1,250	2,000	0,461	7	4,85	7	BC .. 1204 .. R
	F2010.UB.127.Z08.11R764M	5,000	1,500	2,500	0,461	8	7,496	8	
	F2010.UB.152.Z10.11R764M	6,000	1,500	2,500	0,461	10	13,095	10	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.203.Z12.11R764M	8,000	2,500	2,500	0,461	12	21,297	12	BC .. 1204 .. R
	F2010.UB.254.Z12.11R764M	10,000	2,500	2,500	0,461	12	36,376	12	
	F2010.UB.254.Z16.11R764M	10,000	2,500	2,500	0,461	16	36,376	16	
	<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.305.Z18.11R764M	12,000	2,500	2,500	0,461	18	45,636	18

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

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😊 → modérée = 😊

Pièces de montage

D _c (inch)		3	4	5-6	8-12
	Cartouche pour corps d'outil	FR764M	FR764M	FR764M	FR764M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1519	FS1565	FS1566	

Accessoires

D _c (inch)		3-12
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2013 (T9IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1484 (T9IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	P				M			K				N			S		
			HC				HC			HC				DP	HC	HW	HC		
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
BCGT120408R-B85	G	1																	
BCGT120408R-G55	G	2	☉	☉	☉	☉	☉											☉	☉
BCHT120404R-K85	H	2																	
BCHT120408R-K85	H	2																	
BCHT120412R-K85	H	2																	
BCHT120416R-K85	H	2																	
BCHT120420R-K85	H	2																	
BCHT120425R-K85	H	2																	
BCHT120430R-K85	H	2																	
BCHT120440R-K85	H	2																	
BCMT120404R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉												☉
BCMT120408R-G55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉						☉	☉
BCMT120412R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉												☉
BCMT120416R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉												☉
BCMT120420R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉												☉
BCMT120425R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉												☉
BCMT120430R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉												☉
BCMT120432R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉												☉
BCMT120440R-G55	M	2		☉	☉	☉	☉												☉
BCMT120408R-F55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉						☉	☉
BCMT120408R-K55	M	2	☉	☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉						☉	☉

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☉ → bonne = ☉ → modérée = ☉

☉ ☉ ☉ / * = Nouveautés au sein de la gamme

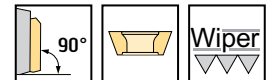
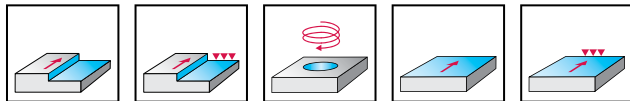
Fraises à dresser D 561

D2

Fraise à dresser

F2010 mm
BC .. 1605 .. R


- réglage axial
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe		D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.15.R765M	80	27	50	15	6	1,22	6	BC .. 1605 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.15.R765M	100	32	50	15	7	1,77	7	BC .. 1605 .. R
	F2010.B.125.Z08.15.R765M	125	40	63	15	8	3,65	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.15.R765M	160	40	63	15	10	5,58	10	BC .. 1605 .. R
	F2010.B.200.Z12.15.R765M	200	60	63	15	12	9,6	12	
	F2010.B.250.Z12.15.R765M	250	60	63	15	12	16,1	12	
	F2010.B.250.Z16.15.R765M	250	60	63	15	16	16,07	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.15.R765M	315	60	80	15	14	27,4	14	BC .. 1605 .. R
	F2010.B.315.Z18.15.R765M	315	60	80	15	18	27,5	18	

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

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😐 → modérée = 😞

Pièces de montage		D _c [mm]	80–315
	Cartouche pour corps d'outil		FR765M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage		FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage		FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Boulon excentrique de réglage		FS303 (T20)

Accessoires		D _c [mm]	80–315
	Tournevis dynamométrique, analogique		FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible		FS2014 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T		FS2041
	Lame de rechange pour cartouche		FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible		FS1485 (T15IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage		FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche		ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	b mm	P					M					K					N		S			H					
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM156	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM156	WXM15	WXM15	HC	HW	WSM35G	WSM45X	WSP45G
BCGT160508R-G51	G	2	2		☺	☺	☺	☺						☺										☺	☺				
BCGT160508R-G55	G	2	2	☺	☺	☺	☺							☺												☺	☺		
BCHT160508R-K85	H	2	2																						☺	☺			
BCHT160512R-K85	H	2	1,7																						☺	☺			
BCHT160516R-K85	H	2	1,7																						☺	☺			
BCHT160520R-K85	H	2	1,5																						☺	☺			
BCHT160525R-K85	H	2	1,4																						☺	☺			
BCHT160530R-K85	H	2	1,2																						☺	☺			
BCHT160540R-K85	H	2	1,1																						☺	☺			
BCMT160508R-F55	M	2	2	☺	☺	☺	☺							☺													☺	☺	
BCMT160508R-G55	M	2	2	☺	☺	☺	☺							☺													☺	☺	
BCMT160512R-G55	M	2	1,7		☺	☺	☺																				☺	☺	
BCMT160516R-G55	M	2	1,5		☺	☺	☺																				☺	☺	
BCMT160520R-G55	M	2	1,5		☺	☺	☺																				☺	☺	
BCMT160525R-G55	M	2	1,4		☺	☺	☺																				☺	☺	
BCMT160530R-G55	M	2	1,2		☺	☺	☺																				☺	☺	
BCMT160532R-G55	M	2	1,1		☺	☺	☺																				☺	☺	
BCMT160540R-G55	M	2	1,1		☺	☺	☺																				☺	☺	
BCMT160550R-G55	M	2	0,7		☺	☺	☺																				☺	☺	
BCMT160560R-G55	M	2	0,1		☺	☺	☺																				☺	☺	
BCMT160508R-G55W	M	2	2																								☺	☺	
BCMT160516R-G55W	M	2	1,5																								☺	☺	
BCMT160530R-G55W	M	2	1,2																								☺	☺	
BCMT160508R-K55	M	2	2		☺	☺	☺							☺												☺	☺		
BCGX1605PDR-G55	G	2	8	☺				☺	☺					☺	☺	☺												☺	

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Nouveautés au sein de la gamme

D2

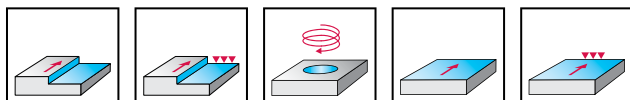
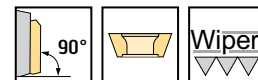
Fraise à dresser

F2010 inch

BC .. 1605 .. R



- réglage axial
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.076.Z06.15R765M	3,000	1,000	2,000	0,591	6	2,513	6	BC .. 1605 .. R
	F2010.UB.102.Z07.15R765M	4,000	1,250	2,000	0,591	7	4,057	7	BC .. 1605 .. R
	F2010.UB.127.Z08.15R765M	5,000	1,500	2,500	0,591	8	7,716	8	
	F2010.UB.152.Z10.15R765M	6,000	1,500	2,500	0,591	10	13,051	10	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.203.Z12.15R765M	8,000	2,500	2,500	0,591	12	23,766	12	BC .. 1605 .. R
	F2010.UB.254.Z12.15R765M	10,000	2,500	2,500	0,591	12	40,3	12	
	F2010.UB.254.Z16.15R765M	10,000	2,500	2,500	0,591	16	40,08	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.305.Z18.15R765M	12,000	2,500	2,500	0,591	18	68,343	18	BC .. 1605 .. R

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

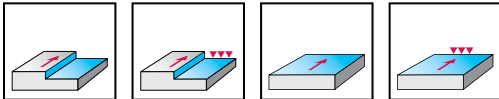
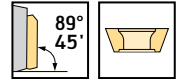
WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😊 → modérée = 😊

Fraise à dresser

F2010
SD .. 09T3 ..; SDGT09T3PDR


- réglage axial
- 4 arêtes de coupe par plaquette amovibile



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe		D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.08.R756M	80	27	50	8,4	6	1,3	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.08.R756M	100	32	50	8,4	7	1,9	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	F2010.B.125.Z08.08.R756M	125	40	63	8,4	8	3,6	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.08.R756M	160	40	63	8,4	10	5,6	10	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	F2010.B.200.Z12.08.R756M	200	60	63	8,4	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R756M	250	60	63	8,4	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R756M	250	60	63	8,4	16	14,6	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.08.R756M	315	60	80	8,4	14	26,3	14	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	F2010.B.315.Z18.08.R756M	315	60	80	8,4	18	26,2	18	

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

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😊 → modérée = 😊

Pièces de montage

	D _c [mm]	80-315
	Cartouche pour corps d'outil	FR756M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2266 (T10IP) 2 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D _c [mm]	80-315
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2268 (T10IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS2267 (T10IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P		M		K			N			S										
					HC	HC	HC	HC	HC	DP	HC	HW	HC	HC											
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G		
SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉															☉	
SDGW09T304-A88	G	1	0,4																☉						
SDHT09T304-G88	H	4	0,4																	☉	☉				
SDHT09T308-G88	H	4	0,8																	☉	☉				
SDMT09T304-F57	M	4	0,4																						☉
SDMT09T308-F57	M	4	0,8																						☉
SDMT09T312-F57	M	4	1,2																						☉
SDMT09T316-F57	M	4	1,6																						☉
SDMT09T320-F57	M	4	2																						☉
SDMT09T308-D51	M	4	0,8																						☉
SDMT09T308-D57	M	4	0,8																						☉
SDMW09T308-A57	M	4	0,8																						☉
SDMW09T320-A57	M	4	2																						☉

SD..09T3.. : à partir d'un rayon de bec $r < \text{gt} / > 0,8$ mm, il faut retoucher la cartouche dans la zone du bec.
R_(corps) = r(plaquette amovible)

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT

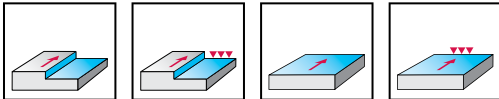
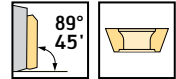
Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☉ → bonne = ☺ → modérée = ☹

D2

Fraise à dresser

F2010
SD .. 1204 ..; SDGT1204PDR


- réglage axial
- 4 arêtes de coupe par plaquette amovibile



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe	Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.08.R757M	80	27	50	11,6	6	1,3	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	F2010.B.100.Z07.08.R757M	100	32	50	11,6	7	1,9	7	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.125.Z08.08.R757M	125	40	63	11,6	8	3,6	8	
	<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.08.R757M	160	40	63	11,6	10	5,6	10
F2010.B.200.Z12.08.R757M		200	60	63	11,6	12	8,3	12	
F2010.B.250.Z12.08.R757M		250	60	63	11,6	12	14,8	12	
F2010.B.250.Z16.08.R757M		250	60	63	11,6	16	14,6	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.08.R757M	315	60	80	11,6	14	26,3	14	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	F2010.B.315.Z18.08.R757M	315	60	80	11,6	18	26,2	18	

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

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😐 → modérée = 😞

D2

Pièces de montage

	D _c [mm]	80-315
	Cartouche pour corps d'outil	FR757M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D _c [mm]	80-315
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2014 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1485 (T15IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P		M		K			N			S					
					HC		HC		HC			DP	HC	HW	HC					
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10
SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉					☉	☉	
SDGW120408-A88	G	1	0,8										☉							
SDHT120408-G88	H	4	0,8										☉	☉						
SDMT120408-D51	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉						☉	☉
SDMT120408-D57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉						☉	☉
SDMT120408-F57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉		☉	☉	☉	☉						☉	☉
SDMT120412-F57	M	4	1,2						☉											
SDMT120416-F57	M	4	1,6																	
SDMT120420-F57	M	4	2																	
SDMT120425-F57	M	4	2,5																	
SDMW120408-A57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉						☉	☉
SDMW120425-A57	M	4	2,5																	

SD..1204.. : à partir d'un rayon de bec r <gt;/> 0,8 mm, il faut retoucher la cartouche dans la zone du bec.
 R_(corps) = r_(plaquette amovible)

HC = carbure revêtu
 DP = diamant polycristallin
 HW = carbure non revêtu

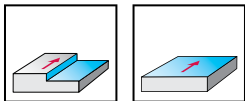
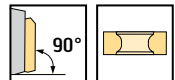
WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☉ → bonne = ☺ → modérée = ☻

D2

Fraise à dresser

F2010
TNMU1605...


- réglage axial
- 6 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●		


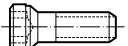


Outil de coupe	Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.08.R769M	80	27	50	8	6	1,3	6	TNMU1605...
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.08.R769M	100	32	50	8	7	1,9	7	TNMU1605...
	F2010.B.125.Z08.08.R769M	125	40	63	8	8	3,6	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.08.R769M	160	40	63	8	10	5,6	10	TNMU1605...
	F2010.B.200.Z12.08.R769M	200	60	63	8	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R769M	250	60	63	8	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R769M	250	60	63	8	16	14,6	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.08.R769M	315	60	80	8	14	26,3	14	TNMU1605...
	F2010.B.315.Z18.08.R769M	315	60	80	8	18	26,2	18	

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






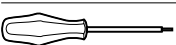
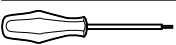
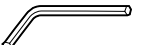
WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😊 → modérée = 😊

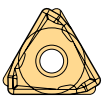
























Pièces de montage

	D _c [mm]	80-315
	Cartouche pour corps d'outil	FR769M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D _c [mm]	80-315
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2013 (T9IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1484 (T9IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P		M	K		S
					HC		HC	HC		HC
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S
 TNMU160508R-G27	M	6	0,8	1,6						
TNMU160512R-G27	M	6	1,2	1,3						
TNMU160516R-G27	M	6	1,6	0,9						
TNMU160508R-G57	M	6	0,8	1,6						

HC = carbure revêtu

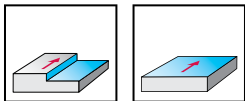
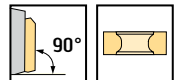
Fraise à dresser

F2010 inch

TNMU1605...



- réglage axial
- 6 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●		


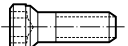


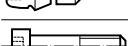
Outil de coupe		D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.076.Z06.08R769M	3,000	1,000	2,000	0,315	6	3,307	6	TNMU1605...
	F2010.UB.102.Z07.08R769M	4,000	1,250	2,000	0,315	7	5,732	7	TNMU1605...
	F2010.UB.127.Z08.08R769M	5,000	1,500	2,500	0,315	8	7,496	8	TNMU1605...
	F2010.UB.152.Z10.08R769M	6,000	1,500	2,500	0,315	10	14,551	10	TNMU1605...
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.203.Z12.08R769M	8,000	2,500	2,500	0,315	12	21,385	12	TNMU1605...
	F2010.UB.254.Z12.08R769M	10,000	2,500	2,500	0,315	12	36,376	12	TNMU1605...
	F2010.UB.254.Z16.08R769M	10,000	2,500	2,500	0,315	16	36,376	16	TNMU1605...
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.305.Z18.08R769M	12,000	2,500	2,500	0,315	18	45,636	18	TNMU1605...

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

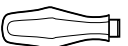

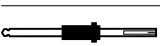


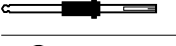
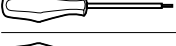

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😐 → modérée = 😞

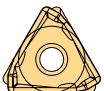
Pièces de montage

D _c [inch]		3	4	5-6	8-12
	Cartouche pour corps d'outil	FR769M	FR769M	FR769M	FR769M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1519	FS1565	FS1566	

Accessoires

D _c [inch]		3-12
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2013 (T9IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2042
	Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1484 (T9IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P			M		K		S
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S
 TNMU160508R-G27	M	6	0,031	0,063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU160512R-G27	M	6	0,047	0,051	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU160516R-G27	M	6	0,063	0,035	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
TNMU160508R-G57	M	6	0,031	0,063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à dresser D 573

Fraises hériçon

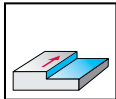
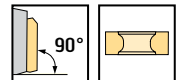
F5038

LNH . 0904 .. R

Walter BLAXX



- Modèle à denture complète
- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible, disposition tangentielle



	P	M	K	N	S	H	O
F5038	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe		D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	F5038.T28.032.Z02.32	32	28	50		32	2	0,24	2 / 6	LNH . 0904 .. R
	F5038.W25.025.Z02.32	25	25	43	100	32	2	0,31	2 / 6	LNH . 0904 .. R
	F5038.W32.032.Z02.40	32	32	50	111	40	2	0,57	2 / 8	
	F5038.W40.040.Z03.40	40	40	54	125	40	3	1	3 / 12	
DIN 1835 B										

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

Pièces de montage

	D _c [mm]	25-40
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	25	32	40
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Tournevis	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)
	Buse de lubrification		FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)

La buse de lubrification FS2250 doit être correctement bloquée afin d'éviter un desserrage.

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P			M			K				N		S		
					HC			HC			HC				HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090416R-L55T	H	4	1,6		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090420R-L55T	H	4	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Les plaquettes amovibles avec $r < \text{gt}/> 0,4$ mm sont uniquement utilisables en tant que plaquettes frontales.

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

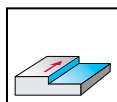
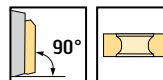
Fraises hériçon

F5138

LNH . 1306 .. R
Walter BLAXX



- Modèle à denture complète
- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible, disposition tangentielle



	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	F5138.T36.040.Z02.34	40	36	55	34	2	0,43	2 / 4	LNH . 1306 .. R
	F5138.B22.050.Z03.34	50	22	55	34	3	0,55	3 / 6	LNH . 1306 .. R
F5138.B22.050.Z03.45	50	22	65	45	3	0,57	3 / 9		
F5138.B27.063.Z04.45	63	27	70	45	4	1,06	4 / 12		
F5138.B27.063.Z04.56	63	27	80	56	4	2,24	4 / 16		
F5138.B32.080.Z05.56	80	32	85	56	5	2,23	5 / 20		
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>									

Utiliser des vis de serrage plus longues conformes à la norme ISO 4762 sur les outils avec trou de positionnement – voir Pièces de montage et accessoires / Autres | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

D _c [mm]		40	50	63	80
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X065 ISO4762 12.9 (SW 14)

Accessoires

D _c [mm]		40	50-80
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Buse de lubrification	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)

La buse de lubrification FS2250 doit être correctement bloquée afin d'éviter un desserrage.

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P			M			K			N		S		
					HC			HC			HC			HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130632R-L55T	H	4	3,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraises hérisson

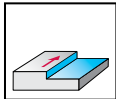
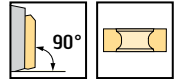
F5138 inch

LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX



- Modèle à denture complète
- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible, disposition tangentielle



	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>DIN 1835 B</p>	F5138.UW38.038.Z02.45	1,500	1,500	1,969	5,315	1,772	2	2,132	2 / 6	LNH . 1306 .. R
	F5138.UB19.051.Z03.34	2,000	0,750	2,165		1,339	3	1,204	3 / 6	LNH . 1306 .. R
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F5138.UB26.064.Z04.45	2,500	1,000	2,756		1,772	4	0,24	4 / 12	LNH . 1306 .. R

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

Pièces de montage

D _c [inch]		1,5	2	2,5
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1338	FS1614

Accessoires

D _c [inch]		1,5-2,5
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)
	Buse de lubrification	FS2250 (SW 1,6)

La buse de lubrification FS2250 doit être correctement bloquée afin d'éviter un desserrage.

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P			M			K			N		S		
					HC			HC			HC			HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10
LNHU130608R-L55T	H	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130612R-L55T	H	4	0,047	0,073	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130616R-L55T	H	4	0,063	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130620R-L55T	H	4	0,079	0,045	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130625R-L55T	H	4	0,098	0,028	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130630R-L55T	H	4	0,118	0,091	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130632R-L55T	H	4	0,126		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130608R-L65T	H	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130608R-L85T	H	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU130608R-L55T	M	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraises hériçon

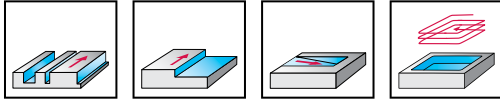
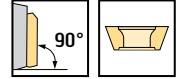
M5250 mm

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT

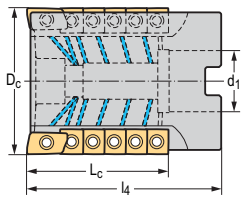


- Modèle à denture complète
- 2 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5250	●	●	●	●	●		●

Outil de coupe



Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5250-050-B22-03-43-16	50	22	60	43	3	0,4	3 / 9	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
M5250-050-B22-03-62-16	50	22	80	62	3	0,53	3 / 15	
M5250-063-B27-04-43-16	63	27	65	43	4	0,81	4 / 12	
M5250-063-B27-04-62-16	63	27	85	62	4	1,05	4 / 20	
M5250-080-B32-05-62-16	80	32	85	62	5	1,87	5 / 25	
M5250-080-B32-05-80-16	80	32	105	80	5	2,32	5 / 35	

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

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

Pièces de montage

D _c [mm]	50	63	80	
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

Accessoires

D _c [mm]	50-80	
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	b mm	P		M		K		N		S	
				HC		HC		HC		HC		HC	
				WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WN15
	BCGT160508R-G51	G	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	BCGT160508R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	BCHT160508R-K85	H	2						☺	☺			
	BCHT160512R-K85	H	2						☺	☺			
	BCHT160516R-K85	H	2						☺	☺			
	BCHT160520R-K85	H	2						☺	☺			
	BCHT160525R-K85	H	2						☺	☺			
	BCHT160530R-K85	H	2						☺	☺			
	BCHT160540R-K85	H	2						☺	☺			
	BCMT160508R-F55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	BCMT160508R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	BCMT160512R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	BCMT160516R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	BCMT160520R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	BCMT160525R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	BCMT160530R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	BCMT160532R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	BCMT160540R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	BCMT160550R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	BCMT160560R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	BCMT160508R-G55W	M	2			☺	☺	☺				☺	☺
	BCMT160516R-G55W	M	2			☺	☺	☺				☺	☺
	BCMT160530R-G55W	M	2			☺	☺	☺				☺	☺
	SCGT110502-G51	G	4	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SCHT110502-K85	H	4						☺				
	SCMT110502-F55	M	4	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SCMT110502-G55	M	4	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SCMT110502-G55W	M	4			☺	☺	☺				☺	☺

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à dresser D 581

Fraises hériçon

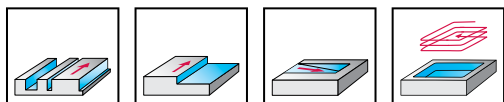
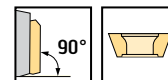
M5250 inch

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT

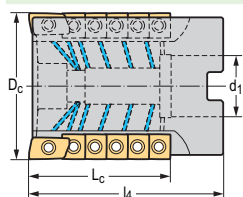


- Modèle à denture complète
- 2 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5250	●	●	●	●	●		●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5250.051-B26-03-52-16	2,000	1,000	3,150	2,047	3	1,285	3 / 12	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
M5250.064-B26-04-62-16	2,500	1,000	3,346	2,441	4	2,458	4 / 20	
M5250.076-B31-05-80-16	3,000	0,500	4,134	3,150	5	4,599	5 / 35	

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

Pièces de montage

	D _c [inch]	2-2,5	3
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1614	FS2599

Accessoires

	D _c [inch]	2-3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de remplacement	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	b inch	P		M		K		N		S	
				HC		HC		HC		HC		HC	
				WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WN15
BCGT160508R-G51	G	2	0,079	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
BCGT160508R-G55	G	2	0,079	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
BCHT160508R-K85	H	2	0,079						☺	☺			
BCHT160512R-K85	H	2	0,067						☺	☺			
BCHT160516R-K85	H	2	0,067						☺	☺			
BCHT160520R-K85	H	2	0,059						☺	☺			
BCHT160525R-K85	H	2	0,055						☺	☺			
BCHT160530R-K85	H	2	0,047						☺	☺			
BCHT160540R-K85	H	2	0,043						☺	☺			
BCMT160508R-F55	M	2	0,079	☺	☺	☺	☺	☺					☺
BCMT160508R-G55	M	2	0,079	☺	☺	☺	☺	☺					☺
BCMT160512R-G55	M	2	0,067	☺	☺	☺	☺	☺					☺
BCMT160516R-G55	M	2	0,059	☺	☺	☺	☺	☺					☺
BCMT160520R-G55	M	2	0,059	☺	☺	☺	☺	☺					☺
BCMT160525R-G55	M	2	0,055	☺	☺	☺	☺	☺					☺
BCMT160530R-G55	M	2	0,047	☺	☺	☺	☺	☺					☺
BCMT160532R-G55	M	2	0,043	☺	☺	☺	☺	☺					☺
BCMT160540R-G55	M	2	0,043	☺	☺	☺	☺	☺					☺
BCMT160550R-G55	M	2	0,028	☺	☺	☺	☺	☺					☺
BCMT160560R-G55	M	2	0,004	☺	☺	☺	☺	☺					☺
BCMT160508R-G55W	M	2	0,079			☺	☺						☺
BCMT160516R-G55W	M	2	0,059			☺	☺						☺
BCMT160530R-G55W	M	2	0,047			☺	☺						☺
SCGT110502-G51	G	4		☺	☺	☺	☺	☺					☺
SCHT110502-K85	H	4							☺				
SCMT110502-F55	M	4		☺	☺	☺	☺	☺					☺
SCMT110502-G55	M	4		☺	☺	☺	☺	☺					☺
SCMT110502-G55W	M	4				☺	☺						☺

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

D2

Fraises hériçon

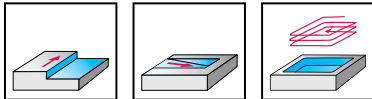
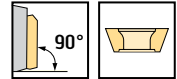
F4038

AD .. 0803 .. R

Xtra-tec®



- Modèle à denture complète
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●	●	●	●	●		●


Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
	F4038.T22.025.Z02.22	25	22	40		22	2	0,12	2 / 4	AD .. 0803 .. R
	F4038.T28.032.Z03.30	32	28	50		30	3	0,22	3 / 9	
	F4038.W20.020.Z01.30	20	20	45	96	30	1	0,19	2 / 3	AD .. 0803 .. R
	F4038.W25.025.Z02.30	25	25	50	107	30	2	0,33	2 / 6	
	F4038.W32.032.Z03.37	32	32	50	111	37	3	0,56	3 / 12	




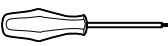
DIN 1835 B

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

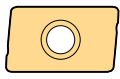
Pièces de montage

D _c [mm]	20-32
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Accessoires

D _c [mm]	20	25	32
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	FS2001
 Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248
 lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
 Tournevis	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	r mm	b mm	P			M			K			N		S		
				HC			HC			HC			HC	HW	HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G
 ADGT0803PER-D51	G	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺
ADGT0803PER-F56	G	0,4	1,2				☺	☺	☺								☺
ADHT0803PER-G88	H	0,4	1,2										☺	☺			
ADKT0803PER-F56	K	0,4	1,2	☺		☺				☺							☺
ADMT080302R-F56	M	0,2	1,2		☺	☺	☺	☺	☺								☺
ADMT080304R-F56	M	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							☺
ADMT080308R-F56	M	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							☺
ADMT080312R-F56	M	1,2	1		☺	☺	☺	☺	☺								☺
ADMT080316R-F56	M	1,6	1		☺	☺	☺	☺	☺								☺
ADMT080320R-F56	M	2	1		☺	☺	☺	☺	☺								☺
ADMT080304R-D56	M	0,4	1,2	☺	☺	☺				☺							☺
ADMT080304R-G56	M	0,4	1,2		☺	☺				☺							☺

À partir d'un rayon de bec r = 1,6 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.

R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

Les plaquettes amovibles avec r <gt/> 0,4 mm sont uniquement utilisables en tant que plaquettes frontales.

HC = carbure revêtu

HW = carbure non revêtu

Fraises hérisson

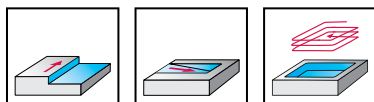
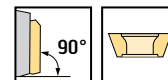
F4038 inch

AD .. 0803 .. R

Xtra-tec®



- Modèle à denture complète
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
	F4038.UW19.019.Z01.30	0,750	0,750	1,770	3,780	1,181	1	0,388	2 / 3	AD .. 0803 .. R
	F4038.UW26.026.Z02.37	1,000	1,000	1,969	4,213	1,457	2	0,763	2 / 8	

DIN 1835 B

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

D2

Pièces de montage

	D _c [inch]	0,75–1
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs

Accessoires

	D _c [inch]	0,75–1
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)
	Tournevis	FS1483 (T8IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P			M			K			N		S	
					HC			HC			HC			HC	HW	HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10
ADGT0803PER-D51	G	2	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT0803PER-F56	G	2	0,016	0,047				☺	☺	☺	☺						
ADHT0803PER-G88	H	2	0,016	0,047										☺	☺		
ADKT0803PER-F56	K	2	0,016	0,047	☺		☺										☺
ADMT080302R-F56	M	2	0,008	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺
ADMT080304R-F56	M	2	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺
ADMT080308R-F56	M	2	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺
ADMT080312R-F56	M	2	0,047	0,039			☺	☺	☺	☺	☺						☺
ADMT080316R-F56	M	2	0,063	0,039			☺	☺	☺	☺	☺						☺
ADMT080320R-F56	M	2	0,079	0,039			☺	☺	☺	☺	☺						☺
ADMT080304R-D56	M	2	0,016	0,047	☺	☺	☺										☺
ADMT080304R-G56	M	2	0,016	0,047			☺										☺

À partir d'un rayon de bec $r = 1,6$ mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon.

R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

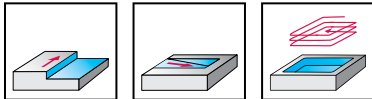
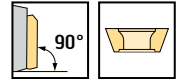
Les plaquettes amovibles avec $r < \text{gt}/> 0,4$ mm sont uniquement utilisables en tant que plaquettes frontales.

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraises hériçon

F4138 mm
AD .. 1204 .. R
Xtra-tec®


- Modèle à denture complète
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●	●	●	●	●		●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	h ₁₆ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
	F4138.T28.032.Z02.33	32	28	50			33	2	0,21	2 / 4	AD .. 1204 .. R
	F4138.T36.040.Z03.33	40	36	55			33	3	0,38	3 / 6	
ScrewFit											
	F4138.W32.032.Z02.43	32	32	64		125	43	2	0,6	2 / 6	AD .. 1204 .. R
	F4138.W40.040.Z03.54	40	40	79		150	54	3	1,16	3 / 12	
DIN 1835 B											
	F4138.B16.040.Z03.33	40	16	55			33	3	0,32	3 / 6	AD .. 1204 .. R
	F4138.B16.040.Z03.43	40	16	65			43	3	0,35	3 / 9	
	F4138.B22.050.Z04.43	50	22	65			43	4	0,55	4 / 12	
	F4138.B22.050.Z04.54	50	22	75			54	4	0,62	4 / 16	
	F4138.B27.063.Z05.43	63	27	70			43	5	0,99	5 / 15	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
	F4138.N6.040.Z03.54	40	63	105	69		54	3	1,06	3 / 12	AD .. 1204 .. R
Modular NCT adaptor											

Utiliser des vis de serrage plus longues conformes à la norme ISO 4762 sur les outils avec trou de positionnement – voir Pièces de montage et accessoires / Autres | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

D _c [mm]		32	40	50	63
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X045 ISO4762 12.9 (SW 10)

Accessoires

D _c [mm]		32	40	50-63
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Tournevis	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P			M			K			N		S		
					WKP255	WKP356	WKP355	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP255	WKP356	WKP355	WXN15	WK10
ADGT120404R-F56	G	2	0.4	1.2														
ADGT120430R-F56	G	2	3	0.8														
ADGT120440R-F56	G	2	4	0.4														
ADGT1204PER-F56	G	2	0.8	1.2														
ADGT120416R-D67	G	2	1.6	1														
ADGT1204PER-D67	G	2	0.8	1.2														
ADGT1204PER-D51	G	2	0.8	1.2														
ADGT1204PER-D56	G	2	0.8	1.2														
ADGT1204PER-G77	G	2	0.8	1.2														
ADHT120416R-G88	H	2	1.6	1														
ADHT120440R-G88	H	2	4	0.4														
ADHT1204PER-G88	H	2	0.8	1.2														
ADKT1204PER-F56	K	2	0.8	1.2														
ADMT120404R-F56	M	2	0.4	1.2														
ADMT120408R-F56	M	2	0.8	1.2														
ADMT120412R-F56	M	2	1.2	1.2														
ADMT120416R-F56	M	2	1.6	1														
ADMT120420R-F56	M	2	2	1														
ADMT120425R-F56	M	2	2.5	0.8														
ADMT120430R-F56	M	2	3	0.8														
ADMT120432R-F56	M	2	3.2	0.8														
ADMT120440R-F56	M	2	4	0.4														
ADMT120408R-D56	M	2	0.8	1.2														
ADMT120408R-G56	M	2	0.8	1.2														

À partir d'un rayon de bec r = 2,0 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon :
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

D2

Fraises hériçon

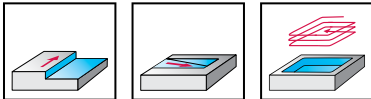
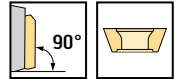
F4138 inch

AD .. 1204 .. R

Xtra-tec®



- Modèle à denture complète
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
	F4138.UT28.031.Z02.33	1,250	1,102	1,969		1,300	2	0,465	2 / 4	AD .. 1204 .. R
	F4138.UT36.038.Z03.33	1,500	1,417	2,165		1,300	3	0,705	3 / 6	
ScrewFit										
	F4138.UW31.031.Z02.43	1,250	1,250	2,520	4,921	1,693	2	1,19	2 / 6	AD .. 1204 .. R
DIN 1835 B										
	F4138.UB19.051.Z04.43	2,000	0,750	2,559		1,690	4	1,323	4 / 12	AD .. 1204 .. R
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

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

D2

Pièces de montage

	D _c [inch]	1,25-1,5	2
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1528

Accessoires

	D _c [inch]	1,25	1,5	2
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	FS2004	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Tournevis	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P			M			K			N		S		
					HC			HC			HC			HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10
ADGT120404R-F56	G	2	0,016	0,047														
ADGT120430R-F56	G	2	0,118	0,031														
ADGT120440R-F56	G	2	0,157	0,016														
ADGT1204PER-F56	G	2	0,031	0,047														
ADGT120416R-D67	G	2	0,063	0,039														
ADGT1204PER-D67	G	2	0,031	0,047														
ADGT1204PER-D51	G	2	0,031	0,047														
ADGT1204PER-D56	G	2	0,031	0,047														
ADGT1204PER-G77	G	2	0,031	0,047														
ADHT120416R-G88	H	2	0,063	0,039														
ADHT120440R-G88	H	2	0,157	0,016														
ADHT1204PER-G88	H	2	0,031	0,047														
ADKT1204PER-F56	K	2	0,031	0,047														
ADMT120404R-F56	M	2	0,016	0,047														
ADMT120408R-F56	M	2	0,031	0,047														
ADMT120412R-F56	M	2	0,047	0,047														
ADMT120416R-F56	M	2	0,063	0,039														
ADMT120420R-F56	M	2	0,079	0,039														
ADMT120425R-F56	M	2	0,098	0,031														
ADMT120430R-F56	M	2	0,118	0,031														
ADMT120432R-F56	M	2	0,126	0,031														
ADMT120440R-F56	M	2	0,157	0,016														
ADMT120408R-D56	M	2	0,031	0,047														
ADMT120408R-G56	M	2	0,031	0,047														

À partir d'un rayon de bec r = 2,0 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon :
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraises hémisphériques

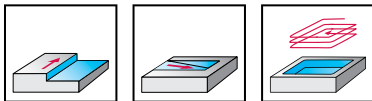
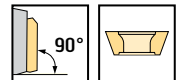
F4238

AD .. 1606 .. R

Xtra-tec®



- Modèle à denture complète
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	F4238.T36.040.Z03.29	40	36	55		29	3	0,4	3 / 3	AD .. 1606 .. R
	F4238.T45.050.Z03.43	50	45	70		43	3	0,72	3 / 6	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F4238.B22.050.Z03.43	50	22	60		43	3	0,47	3 / 6	AD .. 1606 .. R
	F4238.B27.063.Z04.43	63	27	70		43	4	0,93	4 / 8	
	F4238.B27.063.Z04.57	63	27	85		57	4	1,2	4 / 12	
	F4238.B32.080.Z05.57	80	32	85		57	5	2	5 / 15	
	F4238.B32.080.Z05.71	80	32	100		71	5	2,39	5 / 20	
<p>Modular NCT adaptor</p>	F4238.N6.040.Z03.57	40	63	108	80	57	3	1,05	3 / 9	AD .. 1606 .. R
	F4238.N8.040.Z03.57	40	80	105	68	57	3	1,45	3 / 9	
	F4238.N8.050.Z03.71	50	80	122	93	71	3	1,96	3 / 12	
	F4238.N8.063.Z04.85	63	80	136	111	85	4	2,55	4 / 20	
	F4238.N8.080.Z05.99	80	80	150	130	99	5	4,35	5 / 30	

Utiliser des vis de serrage plus longues conformes à la norme ISO 4762 sur les outils avec trou de positionnement – voir Pièces de montage et accessoires / Autres | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

Pièces de montage

D _c [mm]		40	50	63	80
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X055 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

Accessoires

D _c [mm]		40-80	50
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P				M				K				N		S					
					WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC				
ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADGT160640R-F56	G	2	4	1	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160640R-F56	M	2	4	1	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160650R-F56	M	2	5		WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160660R-F56	M	2	6		WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC

À partir d'un rayon de bec r = 2,0 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon :
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraises hériçon

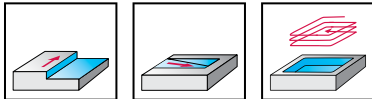
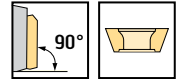
F4238 inch

AD .. 1606 .. R

Xtra-tec®



- Modèle à denture complète
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●	●	●	●	●		●

Outil de coupe

	Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	h ₁₆ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
	F4238.UW31.038.Z03.57	1,500	1,250	3,150		5,43	2,244	3	1,561	3 / 9	AD .. 1606 .. R
	F4238.UW38.051.Z03.90	2,000	1,500	4,528		7,215	3,346	3	3,743	3 / 15	
DIN 1835 B											
	F4238.UB19.051.Z03.43	2,000	0,750	2,362			1,693	3	1,160	3 / 6	AD .. 1606 .. R
	F4238.UB26.064.Z04.57	2,500	1,000	2,953			2,244	4	2,247	4 / 12	
	F4238.UB31.076.Z05.71	3,000	1,250	3,937			2,795	5	4,683	5 / 20	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
	F4238.US5.051.Z03.85	2,000		4,528	4,204		3,346	3	8,113	3 / 15	AD .. 1606 .. R
	F4238.US5.064.Z04.99	2,500		5,906	5,118		3,898	4	10,401	4 / 24	
SK DIN 69871 AD/B											

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

D2

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😐 → modérée = 😞

Pièces de montage

D _c [inch]		1,5	2	2,5	3
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1528	FS1614	FS2280

Accessoires

D _c [inch]		1,5-3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P				M				K				N		S			
					WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC		
ADGT160612R-F56	G	2	0,047	0,063	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADGT160616R-F56	G	2	0,063	0,055	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADGT160620R-F56	G	2	0,079	0,055	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADGT160632R-F56	G	2	0,126	0,047	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADGT160640R-F56	G	2	0,157	0,039	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADGT1606PER-F56	G	2	0,031	0,063	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADGT160616R-D67	G	2	0,063	0,039	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADGT1606PER-D67	G	2	0,031	0,063	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADGT1606PER-D51	G	2	0,031	0,063	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADGT1606PER-D56	G	2	0,031	0,063	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADGT1606PER-G77	G	2	0,031	0,047	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADHT160616R-G88	H	2	0,063	0,055	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADHT1606PER-G88	H	2	0,031	0,063	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADKT1606PER-F56	K	2	0,031	0,063	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160608R-D56	M	2	0,031	0,063	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160608R-F56	M	2	0,031	0,063	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160612R-F56	M	2	0,047	0,063	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160616R-F56	M	2	0,063	0,055	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160620R-F56	M	2	0,079	0,055	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160625R-F56	M	2	0,098	0,047	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160630R-F56	M	2	0,118	0,047	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160632R-F56	M	2	0,126	0,047	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160640R-F56	M	2	0,157	0,039	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160650R-F56	M	2	0,197		WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160660R-F56	M	2	0,236		WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC
ADMT160608R-G56	M	2	0,031	0,063	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC	WC	HC

À partir d'un rayon de bec r = 2,0 mm, le corps doit être retouché dans la zone du rayon :
R (corps) = r (plaquette amovible) - 1 mm

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraises hérisson

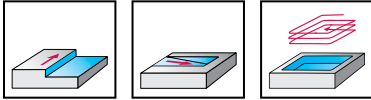
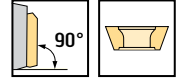
F4338

AD .. 1807 .. R

Xtra-tec®

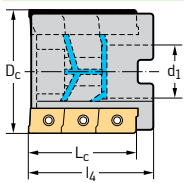


- Modèle à denture complète
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F4338	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Outil de coupe


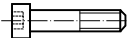


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway


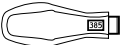

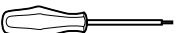
Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F4338.B27.063.Z04.47	63	27	69	47	4	0,79	4 / 8	AD .. 1807 .. R
F4338.B27.063.Z04.63	63	27	85	63	4	0,95	4 / 12	
F4338.B32.080.Z05.78	80	32	100	78	5	2,05	5 / 20	

Utiliser des vis de serrage plus longues conformes à la norme ISO 4762 sur les outils avec trou de positionnement – voir Pièces de montage et accessoires / Autres | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

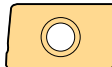
Pièces de montage

	D _c [mm]	63	80
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)

Accessoires

	D _c [mm]	63-80
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P		M		K		S			
					HC	HC	HC	HC	HC	HC				
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
 ADGT1807PER-D51	G	2	1.2	1.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADGT1807PER-D56	G	2	1.2	1.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADMT180712R-D56	M	2	1.2	1.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ADMT180712R-F56	M	2	1.2	1.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu

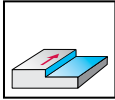
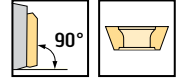
Fraises hériçon

F2338F

LP .. 1506 ..

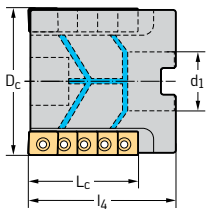


- Modèle à denture complète
- 2 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F2338F	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F2338F.B.063.Z03.48	63	27	70	48	3	0,88	3 / 9	LP .. 1506 .. SP .. 120606
F2338F.B.080.Z05.70	80	32	95	70	5	2,05	5 / 25	
F2338F.B.085.Z05.70	85	32	95	70	5	2,56	5 / 25	

Utiliser des vis de serrage plus longues conformes à la norme ISO 4762 sur les outils avec trou de positionnement – voir Pièces de montage et accessoires / Autres | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

Pièces de montage

	D _c [mm]	63-85
	Vis de serrage pr plaquette amov. LP . ., Couple de serrage	FS1153 (T20) 4 Nm
	Vis de serrage pr plaquette amov. SP . ., Couple de serrage	FS1031 (T20) 5 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	63-85
	Tournevis pour plaquette amovible	FS228 (T20)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P		M		K		S
				HC		HC		HC		HC
				WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WSP45G
LPMT150612R-D51 LPMT150612R-D57	M	2	1.2							
	M	2	1.2							
SPMT120606-F57 SPMT120606-D51 SPMT120606-D57	G	4	0.6							
	M	4	0.6							
	M	4	0.6							

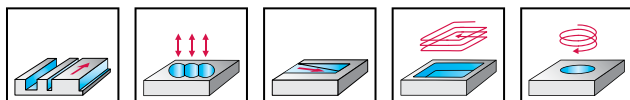
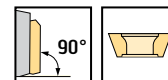
HC = carbure revêtu

Fraises à percer-rainurer

M4791 inch

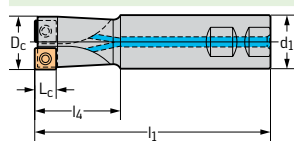


- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M4791	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



DIN 1835 B

Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M4791.019-W19-01-06	0,750	0,750	1,529	3,560	0,22	1	0,342	1 / 1	SDM . 06T204
M4791.026-W26-01-09	1,000	1,000	2,844	5,125	0,331	1	0,858	1 / 1	SDM . 09T308
M4791.028-W19-01-09	1,125	0,750	1,250	3,310	0,331	1	0,337	1 / 1	SDM . 120408
M4791.031-W31-01-12	1,250	1,250	3,219	5,500	0,457	1	1,446	1 / 1	
M4791.038-W31-01-12	1,500	1,250	3,219	5,500	0,457	1	1,495	1 / 1	

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

Pièces de montage

Type	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Accessoires

Type	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2004	FS2004
Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	P				M			K					N			S			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WCN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
SDHT06T204-G88	H	4	0,016																			
SDMT06T204-D51	M	4	0,016	☉	☉	☉	☉			☉				☉	☉	☉						☉
SDMT06T204-D57	M	4	0,016	☉	☉	☉	☉	☉		☉				☉	☉	☉						☉
SDMT06T204-F57	M	4	0,016	☉	☉	☉	☉	☉		☉				☉	☉	☉						☉
SDMW06T204-A57	M	4	0,016	☉	☉	☉								☉	☉	☉						☉
SDHT09T304-G88	H	4	0,016																			
SDHT09T308-G88	H	4	0,031																			
SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☉	☉	☉	☉			☉				☉	☉	☉						☉
SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☉	☉	☉	☉	☉		☉				☉	☉	☉						☉
SDMT09T304-F57	M	4	0,016	☉	☉	☉	☉	☉		☉				☉	☉	☉						☉
SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☉	☉	☉	☉	☉		☉				☉	☉	☉						☉
SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☉	☉	☉								☉	☉	☉						☉
SDHT120408-G88	H	4	0,031																			
SDMT120408-D51	M	4	0,031	☉	☉	☉	☉			☉				☉	☉	☉						☉
SDMT120408-D57	M	4	0,031	☉	☉	☉	☉	☉		☉				☉	☉	☉						☉
SDMT120408-F57	M	4	0,031	☉	☉	☉	☉	☉		☉				☉	☉	☉						☉
SDMW120408-A57	M	4	0,031	☉	☉	☉								☉	☉	☉						☉
SDGW09T304-A88	G	1	0,016																			☉
SDGW120408-A88	G	1	0,031																			☉

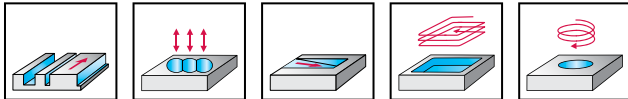
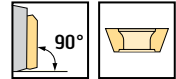
HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

Fraises à percer-rainurer

M4792



- 2 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M4792	●	●	●	●	●		

Outil de coupe		D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>DIN 1835 B</p>	M4792-018-W16-01-08	18	16	31	80	8,3	1	0,1	1 / 1	LDM . 08T204R SDM . 06T204
	M4792-020-W20-01-13	20	20	34	85	13,3	1	0,17	1 / 1	
	M4792-025-W25-01-13	25	25	43	100	13,3	1	0,3	1 / 1	LDM . 14T308R SDM . 09T308
	M4792-030-W32-01-20	30	32	54	115	20,8	1	0,57	1 / 1	
	M4792-032-W32-01-20	32	32	54	115	20,8	1	0,61	1 / 1	
	M4792-040-W32-01-26	40	32	69	130	26,9	1	0,83	1 / 1	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

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

D2

Pièces de montage

Type	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

Type	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P				M		K			S	
					HC				HC	HC			HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G
LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T304-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

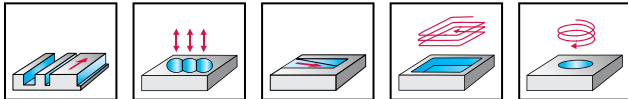
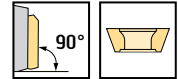
HC = carbure revêtu

Fraises à percer-rainurer

M4792 inch



– 2 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M4792	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Outil de coupe		D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
	M4792.019-W26-01-13	0,750	1,000	1,339	3,621	0,535	1	0,615	1 / 1	LDM . 08T204R SDM . 06T204
	M4792.026-W26-01-13	1,000	1,000	1,693	3,974	0,524	1	0,725	1 / 1	LDM . 14T308R SDM . 09T308
	M4792.031-W31-01-20	1,250	1,250	2,126	4,407	0,819	1	1,239	1 / 1	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
	M4792.038-W31-01-26	1,500	1,250	2,520	4,997	1,059	1	1,667	1 / 1	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

DIN 1835 B

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

D2

Pièces de montage

Type	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Accessoires

Type	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2004	FS2004
Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

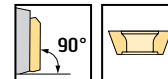
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P				M		K		S	
					HC				HC		HC		HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S
LDMT08T204R-D51	M	2	0,016	0,030	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LDMT08T204R-D57	M	2	0,016	0,030	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LDMT08T204R-F57	M	2	0,016	0,030	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LDMW08T204R-A57	M	2	0,016	0,030	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LDMT14T308R-D51	M	2	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LDMT14T308R-D57	M	2	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LDMT14T308R-F57	M	2	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LDMW14T308R-A57	M	2	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LDMT170408R-D51	M	2	0,031	0,063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LDMT170408R-D57	M	2	0,031	0,063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LDMT170408R-F57	M	2	0,031	0,063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LDMW170408R-A57	M	2	0,031	0,063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SDMT06T204-D51	M	4	0,016		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SDMT06T204-D57	M	4	0,016		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SDMT06T204-F57	M	4	0,016		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SDMW06T204-A57	M	4	0,016		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SDMT09T308-D51	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SDMT09T304-F57	M	4	0,016		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SDMW09T308-A57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SDMT120408-D51	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SDMT120408-D57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SDMT120408-F57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SDMW120408-A57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

HC = carbure revêtu

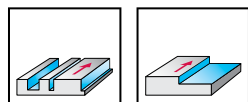
D2

Fraises hériçon

M4256 / M4257 / M4258 mm



- Version à demi-dents
- 2 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovible




	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●	●	●		●		
M4257	●	●	●		●		
M4258	●	●	●		●		

Outil de coupe




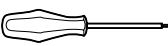
	Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	M4256-025-T22-02-27	25	22	40		27	2	0,11	2 / 10	LDM . 08T204R SDM . 06T204
	M4256-032-T28-02-37	32	28	50		37	2	0,21	2 / 14	
<p>ScrewFit</p>	M4257-040-T36-02-54	40	36	69		54	2	0,43	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
<p>DIN 1835 B</p>	M4256-020-W20-01-27	20	20	35	86	27	1	0,18	1 / 5	LDM . 08T204R SDM . 06T204
	M4256-025-W25-02-27	25	25	40	97	27	2	0,31	2 / 10	
	M4256-032-W32-02-37	32	32	50	111	37	2	0,57	2 / 14	
	M4257-040-W40-02-54	40	40	69	140	54	2	1,06	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M4257-050-B22-02-47	50	22	56		47	2	0,37	2 / 12	LDM . 14T308R SDM . 09T308
	M4257-063-B27-03-54	63	27	69		54	3	0,89	3 / 21	

Utiliser des vis de serrage plus longues conformes à la norme ISO 4762 sur les outils avec trou de positionnement – voir Pièces de montage et accessoires / Autres | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture



Pièces de montage

Type	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
Vis serrage pr outils à fix. par alésage		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

Type	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2003
 Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248
 Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
 Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P				M		K			S	
					HC				HC		HC			HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
 LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120408-D51	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120408-D57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120408-F57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMW120408-A57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

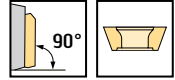
HC = carbure revêtu

WALTER SELECT

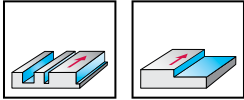
Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☉ → bonne = ☉ → modérée = ☉

Fraises hériçon

M4256 / M4257 / M4258 mm

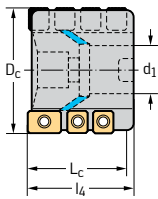


- Version à demi-dents
- 2 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovibile



	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●	●	●		●		
M4257	●	●	●		●		
M4258	●	●	●		●		

Outil de coupe




Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M4258-080-B32-03-67	80	32	80		67	3	1	3 / 18	LDM . 1704 .. R
M4258-100-B40-04-77	100	40	80		77	4	2,39	4 / 28	SDM . 120408




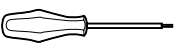
Utiliser des vis de serrage plus longues conformes à la norme ISO 4762 sur les outils avec trou de positionnement – voir Pièces de montage et accessoires / Autres | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2



Pièces de montage

Type	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
Vis serrage pr outils à fix. par alésage		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

Type	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 . R
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2003
 Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248
 Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
 Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

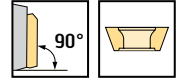
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P				M		K			S	
					HC				HC		HC			HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
 LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120408-D51	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120408-D57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT120408-F57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMW120408-A57	M	4	0,8		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

HC = carbure revêtu

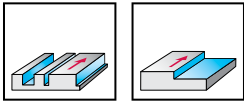
Fraises hériçon

M4257 / M4258

inch



- Version à demi-dents
- 2 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M4257	●	●	●	●	●		
M4258	●	●	●	●	●		

Outil de coupe

	Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>DIN 1835 B</p>	M4257.038-W38-02-54	1,500	1,500	2,750	5,438	2,126	2	2,044	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
	M4257.051-B19-02-47	2,000	0,750	2,248		1,85	2	1,063	2 / 12	LDM . 14T308R SDM . 09T308
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M4258.076-B31-03-67	3,000	1,250	3,150		2,638	3	2,945	3 / 18	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
	M4258.102-B38-04-77	4,000	1,500	3,150		3,031	4	5,922	4 / 28	

Utiliser des vis de serrage plus longues conformes à la norme ISO 4762 sur les outils avec trou de positionnement – voir Pièces de montage et accessoires / Autres | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

Pièces de montage

Type	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1528	FS1520

Accessoires

Type	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	FS2004
Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Tournevis	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P				M		K			S		
					HC				HC	HC			HC			
					WKP255	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP456	WKK25G	WKP255	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G
	LDMT14T308R-D51	M	2	0.031	0.047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT14T308R-D57	M	2	0.031	0.047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT14T308R-F57	M	2	0.031	0.047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMW14T308R-A57	M	2	0.031	0.047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT170408R-D51	M	2	0.031	0.063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT170412R-D51	M	2	0.047	0.063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT170408R-D57	M	2	0.031	0.063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT170408R-F57	M	2	0.031	0.063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMW170408R-A57	M	2	0.031	0.063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT09T308-D51	M	4	0.031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT09T308-D57	M	4	0.031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT09T308-F57	M	4	0.031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMW09T308-A57	M	4	0.031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT120408-D51	M	4	0.031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT120408-D57	M	4	0.031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT120408-F57	M	4	0.031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMW120408-A57	M	4	0.031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu

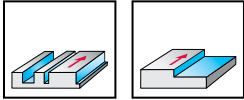
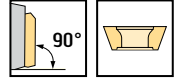
Fraises hériçon

M4258

LDM . 1704 .. R

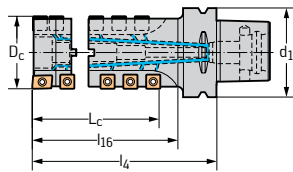


- 2 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovible
- Version à demi-dents avec tête frontale de dressage



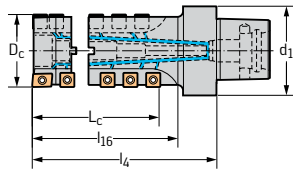
	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Outil de coupe



Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M4258-050-C6-02-75-M	50	63	110	88	77	2	1,3	2 / 14	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4258-063-C8-02-96-M	63	80	150	115	98	2	3,41	2 / 18	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623



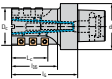


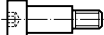
M4258-080-C8-03-116-M	80	80	150	150	118	3	3,9	3 / 33	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
-----------------------	----	----	-----	-----	-----	---	-----	--------	---------------------------------

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623




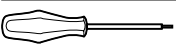
Corps avec diamètre 80 mm : attachement sans gorge de préhension | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2



Pièces de montage

D _c [mm]	50	63	80
 Corps de base	M4258-050-C6-02-50-B	M4258-063-C8-02-60-B	M4258-080-C8-03-80-B
 Tête frontale de fraise hérisson	M4258-050-P20-02-25-F	M4258-063-P30-02-36-F	M4258-080-P40-03-36-F
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
 Vis de serrage pour tête frontale, Couple de serrage	FS370 (SW 10) 40 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm

Accessoires

D _c [mm]	50-80
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
 Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
 Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
 Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P				M		K			S	
					HC				HC		HC			HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu

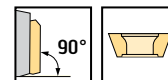
Corps de base fraises hérisson

M4258 mm

SDM . 120408



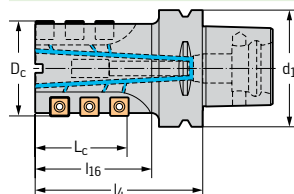
- 2 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovible
- Corps de base pour fraise hérisson



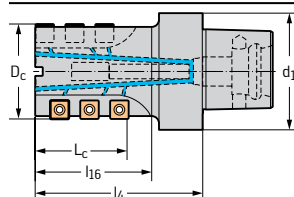
	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Outil de coupe

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M4258-050-C6-02-50-B	50	63	85	62	52	2	1,16	10	SDM . 120408
M4258-063-C8-02-60-B	63	80	115	80	63	2	2,81	12	
M4258-080-C8-03-80-B	80	80	115	115	83	3	3,43	24	SDM . 120408



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Corps avec diamètre 80 mm : attachement sans gorge de préhension | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

Pièces de montage

Type	SDM . 120408
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

Type	SDM . 120408
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P				M			K				S	
				HC				HC			HC				HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
SDMT120408-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMT120408-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SDMW120408-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu

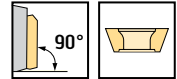
Pièce frontale fraise hérissron

M4258

LDM . 1704 .. R



- 2 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovibile
- Version à demi-dents avec tête frontale de dressage




	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●


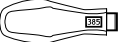

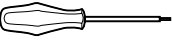
Outil de coupe		D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
	M4258-050-P20-02-25-F	50		25,1	25	2	0,14	2 / 4	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
	M4258-063-P30-02-36-F	63		35,1	35	2	0,4	2 / 6	
	M4258-080-P40-03-36-F	80		35,1	35	3	0,62	3 / 9	

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



Pièces de montage

	D _c [mm]	50-80
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	D _c [mm]	50-80
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P				M		K			S		
					HC				HC		HC			HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu

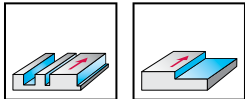
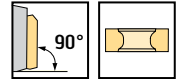
Fraises hériçon

M3255 mm

XNHX1306 .. R
Walter BLAXX

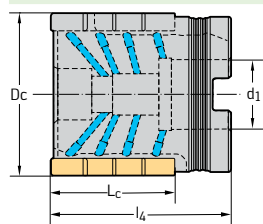


- Modèle à denture complète
- 2 resp. 4 arêtes de coupe par plaquette amovible, disposition tangentielle



	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M3255-050-B22-04-46	50	22	65	46	4	0,54	4 / 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255-050-B22-05-46	50	22	65	46	5	0,53	5 / 15	
M3255-063-B27-05-46	63	27	70	46	5	0,99	5 / 15	
M3255-080-B32-05-58	80	32	85	58	5	1,99	5 / 20	

La buse de lubrification FS2250 doit être correctement bloquée afin d'éviter un desserrage. | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	D _c [mm]	50	63	80
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X060 ISO4762 12.9 (SW 14)
	Buse de lubrification	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)

Accessoires

	D _c [mm]	50-80
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P		M		S	
					HC	WSP45G	HC	WSP45G	HC	WSP45G
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,4						
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,4	1,5					
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,8	2					
	XNHX130612R-L65T	H	2	1,2	2					
	XNHX130616R-L65T	H	2	1,6	2					
	XNHX130620R-L65T	H	2	2	2					
	XNHX130624R-L65T	H	2	2,4	2					
	XNHX130630R-L65T	H	2	3	1,4					
	XNHX130632R-L65T	H	2	3,2	1,3					
	XNHX130640R-L65T	H	2	4	0,5					
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,8	2					
	XNHX130640R-L65W	H	2	4	0,5					

Les plaquettes amovibles XNHX1306... sont uniquement utilisables en tant que plaquettes frontales.

HC = carbure revêtu

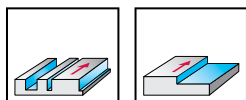
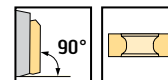
Fraises hémisson

M3255 inch

XNHX1306 .. R
Walter BLAXX

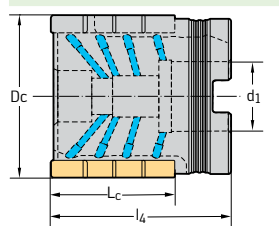


- Modèle à denture complète
- 2 resp. 4 arêtes de coupe par plaquette amovible, disposition tangentielle



	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M3255.051-B19-04-46	2,000	0,750	2,559	1,811	4	1,391	4 / 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255.051-B19-05-46	2,000	0,750	2,559	1,811	5	1,113	5 / 15	
M3255.051-B26-04-57	2,000	1,000	3,375	2,244	4	1,828	4 / 16	
M3255.051-B26-05-57	2,000	1,000	3,375	2,244	5	1,836	5 / 20	
M3255.064-B26-06-46	2,500	1,000	2,756	1,811	6	2,288	6 / 18	
M3255.076-B31-05-80	3,000	1,250	4,250	3,150	5	5,348	5 / 30	
M3255.076-B31-06-58	3,000	1,250	3,346	2,283	6	4,262	6 / 24	
M3255.076-B31-06-80	3,000	1,250	4,250	3,150	6	5,165	6 / 36	

La buse de lubrification FS2250 doit être correctement bloquée afin d'éviter un desserrage. | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

	D _c [inch]	2	2,5	3
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs
	Buse de lubrification	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1528	FS1614	FS2599

Accessoires

	D _c [inch]	2-3
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	b inch	P		M		S	
					HC	WSP45G	HC	WSP45G	HC	WSP45G
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,016						
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,016	0,059					
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,031	0,079					
	XNHX130612R-L65T	H	2	0,047	0,079					
	XNHX130616R-L65T	H	2	0,063	0,079					
	XNHX130620R-L65T	H	2	0,079	0,079					
	XNHX130624R-L65T	H	2	0,094	0,079					
	XNHX130630R-L65T	H	2	0,118	0,055					
	XNHX130632R-L65T	H	2	0,126	0,051					
	XNHX130640R-L65T	H	2	0,157	0,020					
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,031	0,079					
	XNHX130640R-L65W	H	2	0,157	0,020					

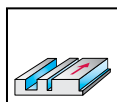
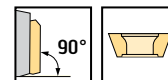
Les plaquettes amovibles XNHX1306... sont uniquement utilisables en tant que plaquettes frontales.

HC = carbure revêtu

Fraise disque pour le fraisage de rainures

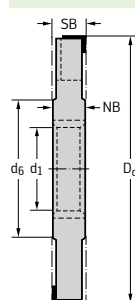
F2252 mm
AD . T0803 .. R


- A denture alternée - à trois tranchants
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovibile



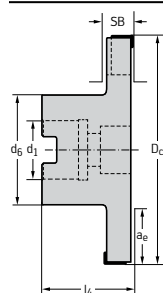
	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●		●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	SB _{min} mm	SB _{max} mm	NB mm	a _e mm	Z	Nb. de plaqu.	Type
F2252.B.100.Z04.12.S724	100	32	50	12	14	12	24	4	4 / 4	AD . T0803 .. R
F2252.B.100.Z04.14.S724	100	32	50	14	16	14	24	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z05.12.S724	125	40	65	12	14	12	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.14.S724	125	40	65	14	16	14	28	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z06.12.S724	160	40	65	12	14	12	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.14.S724	160	40	65	14	16	14	46	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F2252.BN.100.Z04.12.S724	100	27	48	12	14		24	4	4 / 4	AD . T0803 .. R
F2252.BN.100.Z04.14.S724	100	27	48	14	16		24	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z05.12.S724	125	32	60	12	14		30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.14.S724	125	32	60	14	16		30	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z06.12.S724	160	40	75	12	14		40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S724	160	40	75	14	16		40	6	6 / 6	

Le diamètre de coupe et la taille de la plaquette ont un impact sur la forme du fond de la rainure. | Largeur de coupe réglable | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type	AD . T0803 .. R
Cartouche pour corps d'outil côté droit	FR724
Cartouche pour corps d'outil côté gauche	FL724
Coin de serrage	FK360
Manchon de serrage	FS1167
Boulon excentré	FS1170 (SW 3)
Rondelle élastique	FS1220
Vis de serrage pour coin de serrage, Couple de serrage	FS239 (SW 3) 6,5 Nm
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Accessoires

Type	AD . T0803 .. R
Vis de serrage pr plaquette de finition	FS246 (T8) 1,5 Nm
Cartouche: droite, plaq finition P2905-	FR695
Cartouche: gauche, plaq finition P2905-	FL695
Tournevis	FS1483 (T8IP) / FS230 (T8)
Tournevis	ISO2936-3 (SW 3)
Clé	FS2001 / FS2003
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2248
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2041
Tournevis dynamométrique, numérique	FS2007 (T8) / FS2012 (T8IP) / FS2050 (SW 3)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P		M		K		N		S	
					WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WKN15	WSP45G	HC	HC
ADHT0803PEL-G88	H	2	0,4	1,2										
ADHT0803PER-G88	H	2	0,4	1,2										
ADKT0803PEL-F56	K	2	0,4	1,2										
ADKT0803PER-F56	K	2	0,4	1,2										
ADMT080304L-F56	M	2	0,4	1,2										
ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2										
ADMT080308L-F56	M	2	0,8	1,2										
ADMT080308R-F56	M	2	0,8	1,2										

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = → bonne = → modérée =

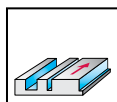
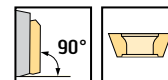
/ * = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à rainurer D 623

Fraise disque pour le fraisage de rainures

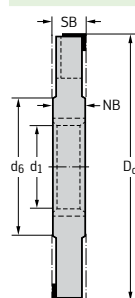
F2252 mm
AD . T1204 .. R


- A denture alternée - à trois tranchants
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovibile



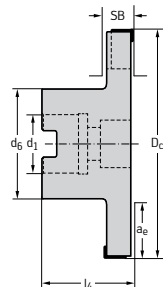
	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●		●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	SB _{min} mm	SB _{max} mm	NB mm	a _e mm	Z	Nb. de plaqu.	Type
F2252.B.125.Z04.16.S725	125	40	65	16	19	16	28	4	4 / 4	AD . T1204 .. R
F2252.B.125.Z04.19.S725	125	40	65	19	22	19	28	4	4 / 4	
F2252.B.160.Z05.16.S725	160	40	65	16	19	16	46	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z05.19.S725	160	40	65	19	22	19	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.16.S725	200	50	75	16	19	16	61	6	6 / 6	
F2252.B.200.Z06.19.S725	200	50	75	19	22	19	61	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F2252.BN.125.Z04.16.S725	125	32	60	16	19		30	4	4 / 4	AD . T1204 .. R
F2252.BN.125.Z04.19.S725	125	32	60	19	22		30	4	4 / 4	
F2252.BN.160.Z05.16.S725	160	40	75	16	19		40	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z05.19.S725	160	40	75	19	22		40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S725	200	40	90	16	19		50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S725	200	40	90	19	22		50	6	6 / 6	

Le diamètre de coupe et la taille de la plaquette ont un impact sur la forme du fond de la rainure. | Largeur de coupe réglable | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		
Type	AD . T1204 . R	
	Cartouche pour corps d'outil côté droit	FR725
	Cartouche pour corps d'outil côté gauche	FL725
	Coin de serrage	FK359
	Manchon de serrage	FS1168
	Boulon excentré	FS1171 (SW 4)
	Rondelle élastique	FS1221
	Vis de serrage pour coin de serrage, Couple de serrage	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Accessoires		
Type	AD . T1204 . R	
	Vis de serrage pr plaquette de finition	FS260 (T20) 5 Nm
	Cartouche: droite, plaq finition P2905-	FR696
	Cartouche: gauche, plaq finition P2905-	FL696
	Tournevis	FS1484 (T9IP) / FS228 (T20)
	Tournevis	ISO2936-2,5 (SW 2,5) / ISO2936-4 (SW 4)
	Clé	FS2003
	Clé	FS2248
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2041
	Tournevis dynamométrique, numérique	SD2000-2.5 SW (SW 2,5) / FS2051 (SW 4) / FS2013 (T9IP) / FS2044 (T20)

Plaquettes amovibles										
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P		M	K	N	S
					HC		HC	HC	HC	HC
					WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP35G	WKP35S
ADHT120416L-G88	H	2	1.6	1						
ADHT120416R-G88	H	2	1.6	1						
ADHT120430L-G88	H	2	3	0.8						
ADHT1204PEL-G88	H	2	0.8	1.2						
ADHT1204PER-G88	H	2	0.8	1.2						
ADKT1204PEL-F56	K	2	0.8	1.2						
ADKT1204PER-F56	K	2	0.8	1.2						
ADMT120408L-F56	M	2	0.8	1.2						
ADMT120408R-F56	M	2	0.8	1.2						
ADMT120416L-F56	M	2	1.6	1						
ADMT120416R-F56	M	2	1.6	1						
ADMT120425L-F56	M	2	2.5	0.8						
ADMT120425R-F56	M	2	2.5	0.8						
ADMT120430L-F56	M	2	3	0.8						
ADMT120430R-F56	M	2	3	0.8						
ADMT120440L-F56	M	2	4	0.4						
ADMT120440R-F56	M	2	4	0.4						

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☹ → modérée = ☹

☺ ☹ ☹ / * = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à rainurer D 625

D2

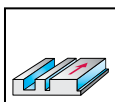
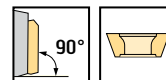
Fraise disque pour le fraisage de rainures

F2252

AD . T1606 .. R

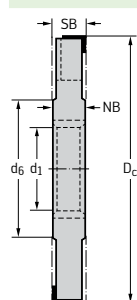


- A denture alternée - à trois tranchants
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovibile



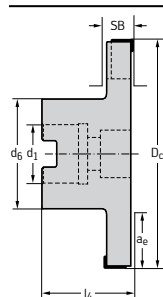
	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●		●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	SB _{min} mm	SB _{max} mm	NB mm	a _e mm	Z	Nb. de plaqu.	Type
F2252.B.125.Z04.22.S726	125	40	65	22	25	22	28	4	4 / 4	AD . T1606 .. R
F2252.B.160.Z05.22.S726	160	40	65	22	25	22	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.22.S726	200	50	75	22	25	22	61	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F2252.BN.125.Z04.22.S726	125	32	60	22	25		30	4	4 / 4	AD . T1606 .. R
F2252.BN.160.Z05.22.S726	160	40	75	22	25		40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.22.S726	200	40	90	22	25		50	6	6 / 6	

Le diamètre de coupe et la taille de la plaquette ont un impact sur la forme du fond de la rainure. | Largeur de coupe réglable | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

Pièces de montage

Type	AD . T1606 . R
Cartouche pour corps d'outil côté droit	FR726
Cartouche pour corps d'outil côté gauche	FL726
Coin de serrage	FK359
Manchon de serrage	FS1168
Boulon excentré	FS1171 (SW 4)
Rondelle élastique	FS1221
Vis de serrage pour coin de serrage, Couple de serrage	FS1162 (SW 4) 9 Nm
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

Type	AD . T1606 . R
Vis de serrage pr plaquette de finition	FS260 (T20) 5 Nm
Cartouche: droite, plaq finition P2905-.	FR696
Cartouche: gauche, plaq finition P2905-.	FL696
Tournevis	FS1485 (T15IP) / FS228 (T20)
Tournevis	ISO2936-2,5 (SW 2,5) / ISO2936-4 (SW 4)
Clé	FS2003
Clé	FS2248
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2041
Tournevis dynamométrique, numérique	SD2000-2.5 SW (SW 2,5) / FS2051 (SW 4) / FS2014 (T15IP) / FS2044 (T20)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P		M		K		N		S	
					HC	WKP35G	HC	WSP45G	HC	WKP35G	HC	WXN15	HC	WSP45G
ADHT160616L-G88	H	2	1,6	1,4										
ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4										
ADHT1606PEL-G88	H	2	0,8	1,6										
ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6										
ADKT1606PEL-F56	K	2	0,8	1,6										
ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6										
ADMT160608L-F56	M	2	0,8	1,6										
ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6										
ADMT160616L-F56	M	2	1,6	1,4										
ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4										
ADMT160625L-F56	M	2	2,5	1,2										
ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2										
ADMT160630L-F56	M	2	3	1,2										
ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2										
ADMT160640L-F56	M	2	4	1										
ADMT160640R-F56	M	2	4	1										

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☹ → modérée = ☹

☺ ☹ ☹ ☹ / * = Nouveautés au sein de la gamme

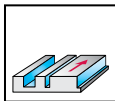
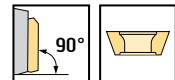
Fraises à rainurer D 627

D2

Fraise disque pour le fraisage de rainures

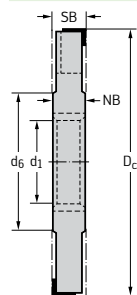
F2252 mm


- A denture alternée - à trois tranchants
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●		●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	SB _{min} mm	SB _{max} mm	NB mm	a _e mm	Z	Nb. de plaqu.	Type
F2252.B.080.Z03.08.S684	80	22	37	8	9	8	20	3	3 / 3	MP . X060304
F2252.B.080.Z03.09.S684	80	22	37	9	10	9	20	3	3 / 3	
F2252.B.100.Z04.08.S684	100	32	50	8	9	8	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.09.S684	100	32	50	9	10	9	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.10.S685	100	32	50	10	12	10	24	4	4 / 4	MP . X080305
F2252.B.100.Z04.12.S685	100	32	50	12	14	12	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.14.S685	100	32	50	14	16	14	24	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z05.08.S684	125	40	65	8	9	8	28	5	5 / 5	MP . X060304
F2252.B.125.Z05.09.S684	125	40	65	9	10	9	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.10.S685	125	40	65	10	12	10	28	5	5 / 5	MP . X080305
F2252.B.125.Z05.12.S685	125	40	65	12	14	12	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.14.S685	125	40	65	14	16	14	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z04.16.S686	125	40	65	16	19	16	28	4	4 / 4	MP .. 120408
F2252.B.125.Z04.19.S686	125	40	65	19	22	19	28	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z04.22.S686	125	40	65	22	23,5	22	28	4	4 / 4	
F2252.B.160.Z06.08.S684	160	40	65	8	9	8	46	6	6 / 6	MP . X060304
F2252.B.160.Z06.09.S684	160	40	65	9	10	9	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.10.S685	160	40	65	10	12	10	46	6	6 / 6	MP . X080305
F2252.B.160.Z06.12.S685	160	40	65	12	14	12	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.14.S685	160	40	65	14	16	14	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z05.16.S686	160	40	65	16	19	16	46	5	5 / 5	MP .. 120408
F2252.B.160.Z05.19.S686	160	40	65	19	22	19	46	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z05.22.S686	160	40	65	22	23,5	22	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.16.S686	200	50	75	16	19	16	61	6	6 / 6	

Largeur de coupe réglable | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

Pièces de montage				
Type	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408	
	Cartouche pour corps d'outil côté droit	FR684	FR685	FR686
	Cartouche pour corps d'outil côté gauche	FL684	FL685	FL686
	Coin de serrage	FK358	FK360	FK359
	Manchon de serrage	FS1166	FS1167	FS1168
	Boulon excentré	FS1169 (SW 2,5)	FS1170 (SW 3)	FS1171 (SW 4)
	Rondelle élastique	FS1220	FS1220	FS1221
	Vis de serrage pour coin de serrage, Couple de serrage	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS239 (SW 3) 6,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS1005 (T8) 1,5 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

Accessoires				
Type	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408	
	Vis de serrage pr plaquette de finition	FS246 (T8) 1,5 Nm	FS260 (T20) 5 Nm	
	Cartouche: droite, plaq finition P2905-.	FR695	FR696	
	Cartouche: gauche, plaq finition P2905-.	FL695	FL696	
	Tournevis	FS230 (T8)	FS230 (T8)	FS228 (T20)
	Clé	ISO2936-2.5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001		
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248
	Tournevis dynamométrique à poignée en T		FS2041	FS2041
	Lame de rechange	FS2007 (T8) SD2000-2.5 SW (SW 2,5)	FS2007 (T8) FS2050 (SW 3)	FS2044 (T20) FS2051 (SW 4)

Plaquettes amovibles																											
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P				M				K				N	S	H								
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15	WSM35G	WSP45G	WHH15X	
MPHX060304-A57	H	2	0,4		☉	☉	☉	☉																			
MPHX060304-G88	H	2	0,4																								
MPMX060304-F57	M	2	0,4			☉	☉	☉																			
MPHX080305-A57	H	2	0,5		☉	☉	☉	☉																			
MPHX080305-G88	H	2	0,5																								
MPMX080305-F57	M	2	0,5			☉	☉	☉																			
MPHT120408-G88	H	2	0,8																								
MPHW120408-A57	H	2	0,8		☉	☉	☉	☉																			
MPMT120408-F57	M	2	0,8			☉	☉	☉																			
P2905-1	F	4	0,8	10	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	

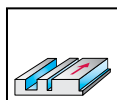
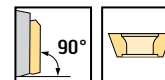
HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☉ → bonne = ☺ → modérée = ☻

Fraise disque pour le fraisage de rainures

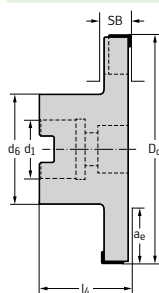
F2252 mm


- A denture alternée - à trois tranchants
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

Outil de coupe











Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	SB _{min} mm	SB _{max} mm	a _e mm	Z	Nb. de plaqu.	Type
F2252.BN.080.Z03.08.S684	80	22	35	8	9	20	3	3 / 3	MP . X060304
F2252.BN.080.Z03.09.S684	80	22	35	9	10	20	3	3 / 3	
F2252.BN.100.Z04.08.S684	100	27	48	8	9	24	4	4 / 4	
F2252.BN.100.Z04.09.S684	100	27	48	9	10	24	4	4 / 4	
F2252.BN.100.Z04.10.S685	100	27	48	10	12	24	4	4 / 4	MP . X080305
F2252.BN.100.Z04.12.S685	100	27	48	12	14	24	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z05.08.S684	125	32	60	8	9	30	5	5 / 5	MP . X060304
F2252.BN.125.Z05.09.S684	125	32	60	9	10	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.10.S685	125	32	60	10	12	30	5	5 / 5	MP . X080305
F2252.BN.125.Z05.12.S685	125	32	60	12	14	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.14.S685	125	32	60	14	16	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z04.16.S686	125	32	60	16	19	30	4	4 / 4	MP .. 120408
F2252.BN.125.Z04.19.S686	125	32	60	19	22	30	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z04.22.S686	125	32	60	22	23,5	30	4	4 / 4	
F2252.BN.160.Z06.08.S684	160	40	75	8	9	40	6	6 / 6	MP . X060304
F2252.BN.160.Z06.09.S684	160	40	75	9	10	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.10.S685	160	40	75	10	12	40	6	6 / 6	MP . X080305
F2252.BN.160.Z06.12.S685	160	40	75	12	14	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S685	160	40	75	14	16	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z05.16.S686	160	40	75	16	19	40	5	5 / 5	MP .. 120408
F2252.BN.160.Z05.19.S686	160	40	75	19	22	40	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z05.22.S686	160	40	75	22	23,5	40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S686	200	40	90	16	19	50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S686	200	40	90	19	22	50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.22.S686	200	40	90	22	23,5	50	6	6 / 6	




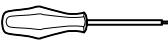
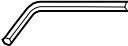




Largeur de coupe réglable | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2



Pièces de montage

Type	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
 Cartouche pour corps d'outil côté droit	FR684	FR685	FR686
 Cartouche pour corps d'outil côté gauche	FL684	FL685	FL686
 Coin de serrage	FK358	FK360	FK359
 Manchon de serrage	FS1166	FS1167	FS1168
 Boulon excentré	FS1169 (SW 2,5)	FS1170 (SW 3)	FS1171 (SW 4)
 Rondelle élastique	FS1220	FS1220	FS1221
 Vis de serrage pour coin de serrage, Couple de serrage	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS239 (SW 3) 6,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS1005 (T8) 1,5 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

Accessoires

Type	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
 Vis de serrage pr plaquette de finition		FS246 (T8) 1,5 Nm	FS260 (T20) 5 Nm
 Cartouche: droite, plaq finition P2905-.		FR695	FR696
 Cartouche: gauche, plaq finition P2905-.		FL695	FL696
 Tournevis	FS230 (T8)	FS230 (T8)	FS228 (T20)
 Clé	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001 / FS2003	FS2003	FS2003
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2248	FS2248	FS2248
 Tournevis dynamométrique, numérique		FS2041	FS2041
 Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2007 (T8) SD2000-2.5 SW (SW 2,5)	FS2007 (T8) FS2050 (SW 3)	FS2044 (T20) FS2051 (SW 4)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	b mm	P						M				K				N	S	H					
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXM15	WSM35G	WSP45G	WHH15X
 MPHX060304-A57	H	2	0,4		☺	☺	☺	☺	☺																	
MPHX060304-G88	H	2	0,4																							
MPMX060304-F57	M	2	0,4			☺	☺	☺	☺																	
MPHX080305-A57	H	2	0,5		☺	☺	☺	☺	☺																	
MPHX080305-G88	H	2	0,5																							
MPMX080305-F57	M	2	0,5			☺	☺	☺	☺																	
MPHT120408-G88	H	2	0,8																							
MPHW120408-A57	H	2	0,8		☺	☺	☺	☺	☺																	
MPMT120408-F57	M	2	0,8			☺	☺	☺	☺																	
 P2905-1	F	4	0,8	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

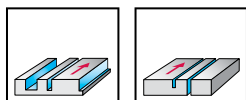
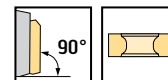
☺ ☺ ☺ / * = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à rainurer D 631

Fraise disque pour le fraisage de rainures

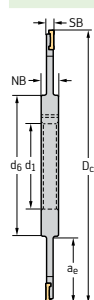
F4053
LN . X070204
Xtra-tec®


- A denture alternée - à trois tranchants
- 2 + 2 arêtes de coupe par plaquette amovible, disposition tangentielle



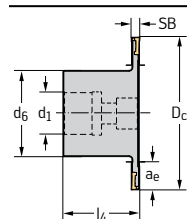
	P	M	K	N	S	H	O
F4053	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	NB mm	l ₄ mm	SB mm	a _e mm	Z	Nb. de plaqu.	kg	Type
F4053.B27.080.Z04.04	80	27	42	8		4	18	4	8	0,17	LN . X070204
F4053.B32.100.Z05.04	100	32	50	8		4	24	5	10	0,26	
F4053.B40.125.Z06.04	125	40	65	8		4	29	6	12	0,4	
F4053.B40.160.Z08.04	160	40	65	8		4	46	8	16	0,71	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F4053.BN22.080.Z04.04R	80	22	45		40	4	16	4	8	0,54	LN . X070204
F4053.BN27.100.Z05.04R	100	27	48		50	4	24	5	10	0,71	
F4053.BN32.125.Z06.04R	125	32	60		50	4	30	6	12	1,12	
F4053.BN40.160.Z08.04R	160	40	75		50	4	40	8	16	1,58	

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

Pièces de montage		Dc (mm) SB (mm)	80-160 4
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage		FS2076 (T6IP) 0,6 Nm

Accessoires		Dc (mm) SB (mm)	80-160 4
	Tournevis dynamométrique, analogique		FS2001
	Lame de rechange		FS2085 (T6IP)
	Tournevis		FS2086 (T6IP)

Plaquettes amovibles				P	M	K	S
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	HC	HC	HC	HC
				WKP35S WSP45G	WSM35G WSP45G	WKP35S WSM35G	WSP45G
LNHX070204-F57T	H	4	0,4				
	M	4	0,4				

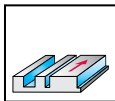
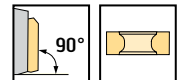
HC = carbure revêtu

D2

Fraise disque pour le fraiseage de rainures

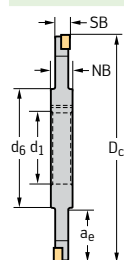
F4153 mm
Xtra-tec®


- A denture alternée - à trois tranchants
- 2 + 2 arêtes de coupe par plaquette amovible, disposition tangentielle



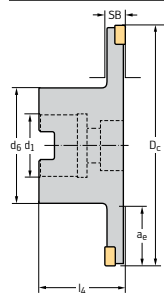
	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	NB mm	l ₄ mm	SB mm	a _e mm	Z	Nb. de plaqu.	kg	Type
F4153.B27.080.Z04.06	80	27	42	12		6	18	4	8	0,24	LN . U080304
F4153.B32.100.Z05.06	100	32	50	12		6	24	5	10	0,36	
F4153.B40.125.Z06.06	125	40	65	12		6	29	6	12	0,59	
F4153.B40.160.Z08.06	160	40	65	12		6	46	8	16	1,02	
F4153.B50.200.Z09.06	200	50	75	12		6	61	9	18	2,67	
F4153.B27.080.Z04.08	80	27	42	12		8	18	4	8	0,27	LN . U080404
F4153.B32.100.Z05.08	100	32	50	12		8	24	5	10	0,43	
F4153.B40.125.Z06.08	125	40	65	12		8	29	6	12	0,66	
F4153.B40.160.Z08.08	160	40	65	12		8	46	8	16	1,21	
F4153.B50.200.Z09.08	200	50	75	12		8	61	9	18	3,11	
F4153.B27.080.Z04.10	80	27	42	12		10	18	4	8	0,3	LN . U100508
F4153.B32.100.Z05.10	100	32	50	12		10	24	5	10	0,45	
F4153.B40.125.Z06.10	125	40	65	12		10	29	6	12	0,75	
F4153.B40.160.Z07.10	160	40	65	12		10	46	7	14	1,32	
F4153.B50.200.Z08.10	200	50	75	12		10	61	8	16	3,32	
F4153.BN22.080.Z04.06R	80	22	45		40	6	16	4	8	0,55	LN . U080304
F4153.BN27.100.Z05.06R	100	27	48		50	6	25	5	10	0,78	
F4153.BN32.125.Z06.06R	125	32	60		50	6	30	6	12	1,23	
F4153.BN40.160.Z08.06R	160	40	75		50	6	40	8	16	1,77	
F4153.BN40.200.Z09.06R	200	40	90		50	6	50	9	18	3,83	
F4153.BN22.080.Z04.08R	80	22	45		40	8	16	4	8	0,58	LN . U080404
F4153.BN27.100.Z05.08R	100	27	48		50	8	25	5	10	0,8	
F4153.BN32.125.Z06.08R	125	32	60		50	8	30	6	12	1,33	
F4153.BN40.160.Z08.08R	160	40	75		50	8	40	8	16	1,98	
F4153.BN40.200.Z09.08R	200	40	90		50	8	50	9	18	2,6	
F4153.BN22.080.Z04.10R	80	22	45		40	10	16	4	8	0,58	LN . U100508
F4153.BN27.100.Z05.10R	100	27	48		50	10	25	5	10	0,87	
F4153.BN32.125.Z06.10R	125	32	60		50	10	30	6	12	1,41	
F4153.BN40.160.Z07.10R	160	40	75		50	10	40	7	14	2,07	
F4153.BN40.200.Z08.10R	200	40	90		50	10	50	8	16	4,44	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

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

Pièces de montage		Dc [mm] SB [mm]	80-200 6	80-200 8	80-200 10
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage		FS2077 (T9IP) 1,5 Nm	FS2078 (T9IP) 1,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Accessoires		Dc [mm] SB [mm]	80-200 6-8	80-200 10
	Tournevis dynamométrique, analogique		FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248
	Lame de rechange		FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis		FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P			M			K			S		
				HC			HC			HC			HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WSM35G
LNHU080304-B57T	H	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU080304-F57T	H	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU080304-F57T	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU080404-B57T	H	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU080404-F57T	H	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU080404-F57T	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU080404-B57T	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU100508-B57T	H	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU100508-B57T	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

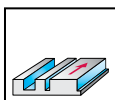
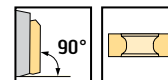
☺ ☺ ☺ / * = Nouveautés au sein de la gamme

Fraise disque pour le fraisage de rainures

F4153 inch

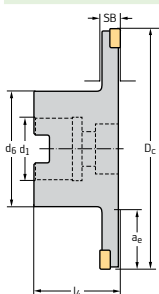
Xtra-tec®


- A denture alternée - à trois tranchants
- 2 + 2 arêtes de coupe par plaquette amovible, disposition tangentielle



	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c inch	d ₁ inch	d ₆ inch	l ₄ inch	SB inch	a _e inch	Z	Nb. de plaqu.	lbs	Type
F4153.UBN19.076.Z04.06R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,250	0,531	4	8	1,21	LN . U080304
F4153.UBN26.102.Z05.06R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,250	0,965	5	10	1,856	
F4153.UBN38.152.Z08.06R	6,000	1,500	3,000	2,000	0,250	1,378	8	16	4,012	
F4153.UBN19.076.Z04.08R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,313	0,531	4	8	0,926	LN . U080404
F4153.UBN26.102.Z05.08R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,313	0,965	5	10	1,94	
F4153.UBN19.076.Z04.10R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,375	0,531	4	8	1,241	LN . U100508

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

Pièces de montage		Dc (inch) SB (inch)	3 0,25	3 0,313	3 0,375	4 0,25	4 0,313	6 0,25
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage		FS2077 (T9IP) 1,106 lbs	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1518	FS1518	FS1518	FS1519	FS1519	FS1583

Accessoires		Dc (inch) SB (inch)	3-6 0,25-0,313	3 0,375
	Tournevis dynamométrique, analogique		FS2004	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248
	Lame de rechange		FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis		FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	P			M			K			S			
				HC			HC			HC			HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
LNHU080304-B57T	H	4	0,016	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU080304-F57T	H	4	0,016	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU080304-F57T	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU080404-B57T	H	4	0,016	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU080404-F57T	H	4	0,016	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU080404-F57T	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU080404-B57T	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU100508-B57T	H	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU100508-F57T	H	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU100508-F57T	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU100508-B57T	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☹ → modérée = ☹

☺ ☹ ☹ / * = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à rainurer D 637

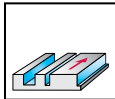
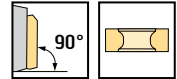
Fraise disque pour le fraiseage de rainures

F4253 mm

Xtra-tec®

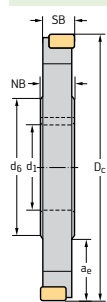


- A denture alternée - à trois tranchants
- 2 / +2 arêtes de coupe par plaquette amovible, planéité réglable

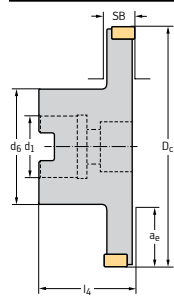


	P	M	K	N	S	H	O
F4253	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway




Shell mill mount DIN 138 transverse keyway




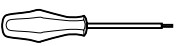
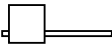
Désignation	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	NB mm	l ₄ mm	SB mm	a _e mm	Z	Nb. de plaqu.	kg	Type
F4253.B32.100.Z05.12	100	32	50	12		12	24	5	10	0,57	LN . U080404
F4253.B40.125.Z06.12	125	40	65	12		12	29	6	12	0,9	
F4253.B40.160.Z07.12	160	40	65	12		12	46	7	14	1,33	
F4253.B50.200.Z08.12	200	50	75	12		12	61	8	16	3,8	
F4253.B32.100.Z05.14	100	32	50	14		14	24	5	10	0,66	
F4253.B40.125.Z06.14	125	40	65	14		14	29	6	12	0,93	
F4253.B40.160.Z07.14	160	40	65	14		14	46	7	14	1,85	
F4253.B50.200.Z08.14	200	50	75	14		14	61	8	16	4,32	
F4253.B40.125.Z05.16	125	40	65	16		16	29	5	10	1,11	LN . U100508
F4253.B40.160.Z06.16	160	40	65	16		16	46	6	12	2,03	
F4253.B50.200.Z07.16	200	50	75	16		16	61	7	14	4,4	
F4253.B40.160.Z06.20	160	40	65	20		20	46	6	12	2,5	LN . U120608
F4253.B50.200.Z07.20	200	50	75	20		20	61	7	14	5,17	
F4253.B60.250.Z08.20	250	60	90	20		20	78	8	16	7,3	
F4253.B40.160.Z06.25	160	40	65	25		25	46	6	12	2,77	LN . U160812
F4253.B50.200.Z07.25	200	50	75	25		25	61	7	14	6,07	
F4253.B60.250.Z08.25	250	60	90	25		25	78	8	16	8,82	
F4253.B60.315.Z10.25	315	60	90	25		25	110	10	20	13,5	
F4253.BN27.100.Z05.12R	100	27	48		50	12	24	5	10	1	LN . U080404
F4253.BN32.125.Z06.12R	125	32	60		50	12	30	6	12	1,57	
F4253.BN40.160.Z07.12R	160	40	75		50	12	40	7	14	2,36	
F4253.BN40.200.Z08.12R	200	40	90		50	12	50	8	16	4,91	
F4253.BN27.100.Z05.14R	100	27	48		50	14	24	5	10	1,07	
F4253.BN32.125.Z06.14R	125	32	60		50	14	30	6	12	1,69	
F4253.BN40.160.Z07.14R	160	40	75		50	14	40	7	14	2,57	
F4253.BN40.200.Z08.14R	200	40	90		50	14	50	8	16	5,15	
F4253.BN32.125.Z05.16R	125	32	60		50	16	30	5	10	1,76	LN . U100508
F4253.BN40.160.Z06.16R	160	40	75		50	16	40	6	12	2,71	
F4253.BN40.200.Z07.16R	200	40	90		50	16	50	7	14	5,44	
F4253.BN40.160.Z06.20R	160	40	75		50	20	40	6	12	2,79	LN . U120608
F4253.BN40.200.Z07.20R	200	40	90		50	20	50	7	14	5,92	
F4253.BN60.250.Z08.20R	250	60	135		50	20	55	8	16	9,35	
F4253.BN40.160.Z06.25R	160	40	75		50	25	40	6	12	3,42	LN . U160812
F4253.BN40.200.Z07.25R	200	40	90		50	25	50	7	14	6,64	
F4253.BN60.250.Z08.25R	250	60	135		50	25	55	8	16	10,37	

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


Pièces de montage

Dc [mm] SB [mm]	100–200 12–14	125–200 16	160–250 20	160–315 25
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm
Vis de réglage de planéité	FS2082 (T6IP)	FS2083 (T7IP)	FS2083 (T7IP)	FS2113 (T9IP)

Accessoires

Dc [mm] SB [mm]	100–200 12–14	125–250 16–20	160–315 25
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003	FS2003
 Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248
 Lame de rechange	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Tournevis pour plaquette amovible	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
 Clé pour vis de réglage	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P			M			K			S			
				HC			HC			HC			HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
 LNHU080404-B57T	H	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU080404-F57T	H	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU080404-B57T	M	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU080404-F57T	M	4	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU100508-B57T	H	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU100508-B57T	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU120608-B57T	H	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU120608-F57T	H	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU120608-B57T	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU120608-F57T	M	4	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNHU160812-F57T	H	4	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU160812-B57T	M	4	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
LNMU160812-F57T	M	4	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

HC = carbure revêtu

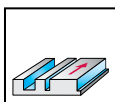
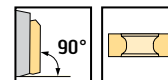
Fraise disque pour le fraisage de rainures

F4253 mm

Xtra-tec®

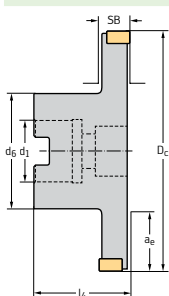


- A denture alternée - à trois tranchants
- 2 / +2 arêtes de coupe par plaquette amovible, planéité réglable



	P	M	K	N	S	H	O
F4253	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	NB mm	l ₄ mm	SB mm	a _e mm	Z	Nb. de plaqu.	kg	Type
F4253.BN60.315.Z10.25R	315	60	135		50	25	85	10	20	14,8	LN . U160812

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

Pièces de montage

Dc [mm] SB [mm]	100–200 12–14	125–200 16	160–250 20	160–315 25
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm
Vis de réglage de planéité	FS2082 (T6IP)	FS2083 (T7IP)	FS2083 (T7IP)	FS2113 (T9IP)

Accessoires

Dc [mm] SB [mm]	100–200 12–14	125–250 16–20	160–315 25
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
Tournevis pour plaquette amovible	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
Clé pour vis de réglage	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)

Plaquettes amovibles

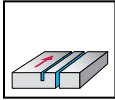
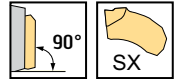
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P			M			K			S			
				HC			HC			HC			HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
LNHU080404-B57T	H	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU080404-F57T	H	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU080404-B57T	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU080404-F57T	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU100508-B57T	H	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU100508-B57T	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU120608-B57T	H	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU120608-F57T	H	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU120608-B57T	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU120608-F57T	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU160812-F57T	H	4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU160812-B57T	M	4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU160812-F57T	M	4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu

Fraises-scies de tronçonnage et de rainurage

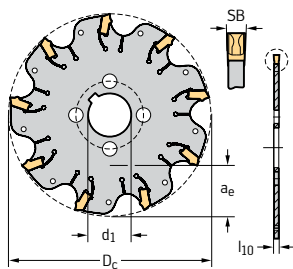
F5055 mm
Walter BLAXX


– 1 arête de coupe par plaquette amovible



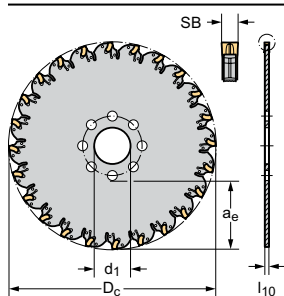
	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	NB mm	SB mm	a _e mm	Z	Nb. de plaqu.	kg	Type
F5055.B16.063.Z05.1,5	63	16	16	1,2	1,5	15	5	10	0,04	SX-1E1
F5055.B16.080.Z07.1,5	80	16	16	1,2	1,5	19	7	14	0,06	
F5055.B22.100.Z09.1,5	100	22	22	1,2	1,5	25	9	18	0,1	
F5055.B32.125.Z11.1,5	125	32	32	1,2	1,5	33	11	22	0,15	SX-2E2
F5055.B16.063.Z05.2,0	63	16	16	1,6	2	15	5	10	0,04	
F5055.B16.080.Z07.2,0	80	16	16	1,6	2	19	7	14	0,07	
F5055.B22.100.Z09.2,0	100	22	22	1,6	2	25	9	18	0,11	SX-3E3
F5055.B32.125.Z11.2,0	125	32	32	1,6	2	33	11	22	0,17	
F5055.B40.160.Z14.2,0	160	40	40	1,6	2	38	14	28	0,28	
F5055.B16.063.Z04.3,0	63	16	16	2,4	3	15	4	8	0,06	SX-4E4
F5055.B16.080.Z06.3,0	80	16	16	2,4	3	19	6	12	0,09	
F5055.B22.100.Z09.3,0	100	22	22	2,4	3	25	9	18	0,14	
F5055.B32.125.Z11.3,0	125	32	32	2,4	3	33	11	22	0,23	SX-5E5
F5055.B40.160.Z14.3,0	160	40	40	2,4	3	38	14	28	0,38	
F5055.B40.200.Z19.3,0	200	40	40	2,4	3	58	19	38	0,64	
F5055.B40.250.Z24.3,0	250	40	40	2,4	3	83	24	48	1,07	SX-4E4
F5055.B16.063.Z04.4,0	63	16	16	3,4	4	15	4	8	0,07	
F5055.B16.080.Z06.4,0	80	16	16	3,4	4	19	6	12	0,12	
F5055.B22.100.Z09.4,0	100	22	22	3,4	4	25	9	18	0,18	SX-4E4
F5055.B32.125.Z11.4,0	125	32	32	3,4	4	33	11	22	0,29	
F5055.B40.160.Z14.4,0	160	40	40	3,4	4	38	14	28	0,5	
F5055.B40.200.Z19.4,0	200	40	40	3,4	4	58	19	38	0,84	SX-4E4
F5055.B40.250.Z24.4,0	250	40	40	3,4	4	83	24	48	1,39	
F5055R.B50.500.Z40.5,0	500	40	50		5	120	40	80	8,39	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

 Valeurs pour a_e en combinaison avec une bague d'entraînement | Utiliser la clé de montage FS1494 resp. FS2249 pour le montage des plaquettes

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😊 → modérée = 😊

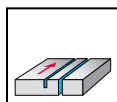
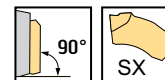
Fraises-scies de tronçonnage et de rainurage

F5055

Walter BLAXX

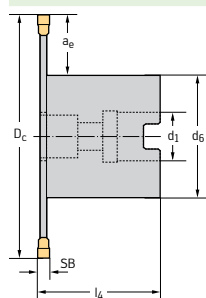


- 1 arête de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	l ₄ mm	SB mm	a _e mm	Z	Nb. de plaqu.	kg	Type
F5055.BN16.063.Z04.3,0R	63	16	35	40	3	15	4	8	0,03	SX-3E3
F5055.BN16.080.Z06.3,0R	80	16	40	40	3	19	6	12	0,06	
F5055.BN22.100.Z09.3,0R	100	22	48	40	3	25	9	18	0,62	
F5055.BN32.125.Z11.3,0R	125	32	58	50	3	33	11	22	1	
F5055.BN40.160.Z14.3,0R	160	40	80	63	3	38	14	28	0,25	
F5055.BN16.063.Z04.4,0R	63	16	35	41	4	15	4	8	0,05	SX-4E4
F5055.BN16.080.Z06.4,0R	80	16	40	41	4	19	6	12	0,46	
F5055.BN22.100.Z09.4,0R	100	22	48	41	4	25	9	18	0,14	
F5055.BN32.125.Z11.4,0R	125	32	58	51	4	33	11	22	1,06	
F5055.BN40.160.Z14.4,0R	160	40	80	64	4	38	14	28	2,23	

Utiliser la clé de montage FS1494 resp. FS2249 pour le montage des plaquettes | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage		63 3-4	80 3-4	100 3-4	125 3-4	160 3-4
	Vis de serrage pour attachement	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)
	Élément de fixation pour attachement avec alésage	AA704-B16-G16-040-A	AA704-B16-G16-040-B	AA704-B22-G22-040-B	AA704-B32-G32-050-B	AA704-B40-G40-063-B
	Vis de serrage pour fraise, Couple de serrage	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2271 (T20IP) 7 Nm	FS2272 (T30) 8 Nm

Accessoires		63 3-4	80-100 3-4	125 3-4	160 3-4
	Clé de montage pour plaquette de coupe	FS2249	FS1494	FS1494	FS1494
	Clé de montage ergonomique		FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)
	Clé mâle coudée pour vis de serrage d'attachement	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041	FS2041	FS2041	FS2041
	Lame de rechange	FS2047 (T15IP)	FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)	FS2046 (T30)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1175 (T30)

Plaquettes de coupe		P						M						K		N		S							
		HC						HC						HC		HW		HC							
Désignation		s mm	r mm	WKP23S	WSM23G	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S	WSM23G	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23G	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S	
	SX-3E300N02-CE4	3	0.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SX-3E300N02-CF6	3	0.2				☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
	SX-3E300N02-SF5	3	0.2				☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
	SX-3E300N02-SK8	3	0.2				☺	☺	☺	☺							☺						☺	☺	☺
	SX-4E400N02-CE4	4	0.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SX-4E400N02-SF5	4	0.2				☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
	SX-4E400N02-SK8	4	0.2				☺	☺	☺	☺							☺						☺	☺	☺

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à rainurer D 645

Fraise à plaquettes rondes

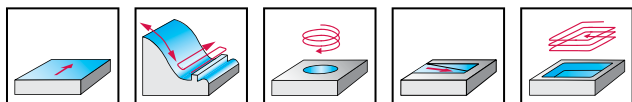
M5468 mm

RD . X0501M0

Xtra-tec® XT



– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

Désignation	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5468-010-T09-02-02.5	2,5	10	9,7	20		2,5	2	0,01	2	RD . X0501M0
M5468-012-T09-03-02.5	2,5	12	9,7	20		2,5	3	0,01	3	
M5468-016-T14-04-02.5	2,5	16	14,5	25		2,5	4	0,03	4	
M5468-020-T18-05-02.5	2,5	20	18,5	30		2,5	5	0,06	5	
ScrewFit										
M5468-010-TC06-02-02.5	2,5	10	9,7	20		2,5	2	0,01	2	RD . X0501M0
M5468-012-TC06-03-02.5	2,5	12	9,7	20		2,5	3	0,01	3	
M5468-016-TC08-04-02.5	2,5	16	14,5	25		2,5	4	0,03	4	
M5468-020-TC10-05-02.5	2,5	20	18,5	30		2,5	5	0,06	5	
Cylindrical modular										
M5468-010-W10-02-02.5	2,5	10	10	19	60	2,5	2	0,03	2	RD . X0501M0
M5468-012-W12-03-02.5	2,5	12	12	19	65	2,5	3	0,05	3	
DIN 1835 B										

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

Pièces de montage

	D _a [mm]	10-20
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1358 (T6) 0,4 Nm

Accessoires

	D _a [mm]	10-12	16	20
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	FS2001
	Lame de rechange	FS2005 (T6)	FS2005 (T6)	FS2005 (T6)
	Tournevis	FS1063 (T6)	FS1063 (T6)	FS1063 (T6)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P				M			K				N		S		H
				HC				HC			HC				HW	HC		HC	
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WK10	WSM35G	WSM35S
	RDGX0501M0-G88	G	4	5															
	RDHX0501M0-A57	H	4	5	☺	☹	☹	☹						☺	☹				☺
	RDMX0501M0-D57	M	4	5	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹			☺	☹				☺

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à plaquettes rondes

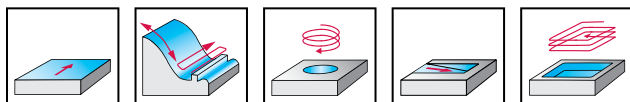
M5468 mm

RD . X07T1M0

Xtra-tec® XT



– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible




	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe




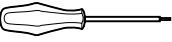
Désignation	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5468-015-T14-03-03.5	3,5	15	14,5	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
M5468-020-T18-04-03.5	3,5	20	18,5	30		3,5	4	0,05	4	
M5468-025-T22-05-03.5	3,5	25	22	35		3,5	5	0,1	5	
M5468-030-T28-06-03.5	3,5	30	28	40		3,5	6	0,18	6	
ScrewFit										
M5468-015-TC08-03-03.5	3,5	15	14,5	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
M5468-020-TC10-04-03.5	3,5	20	18,5	30		3,5	4	0,05	4	
M5468-025-TC12-05-03.5	3,5	25	22	35		3,5	5	0,09	5	
M5468-030-TC16-06-03.5	3,5	30	28	40		3,5	6	0,17	6	
Cylindrical modular										
M5468-015-W16-03-03.5	3,5	15	16	51	100	3,5	3	0,12	3	RD . X07T1M0
DIN 1835 B										

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


Pièces de montage

	D _a [mm]	15-30
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1455 (T8IP) 1,2 Nm

Accessoires

	D _a [mm]	15	20	25	30
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	FS2001	FS2001
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)	FS2012 (T8IP)
	Tournevis	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)	FS1483 (T8IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P				M			K				N	S	H		
				HC				HC			HC				HW	HC	HC		
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WK10	WSM35G	WSM35S
 RDGX07T1M0-G88	G	4	7																
RDHX07T1M0-A57	H	4	7	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺						☺
RDMX07T1M0-D57	M	4	7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à plaquettes rondes

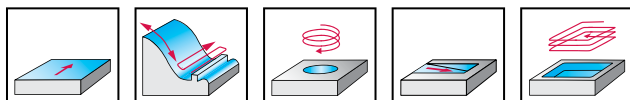
M5468

RO . X0803M0

Xtra-tec® XT



- Avec surfaces d'indexage
- 4 arêtes de coupe par plaquette amovibile



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
	M5468-016-T14-02-04	4	16	14,5	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
	M5468-025-T22-03-04	4	25	22	35		4	3	0,09	3	
	M5468-032-T28-05-04	4	32	28	40		4	5	0,18	5	
ScrewFit											
	M5468-016-TC08-02-04	4	16	14,5	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
	M5468-025-TC12-03-04	4	25	22	35		4	3	0,09	3	
	M5468-032-TC16-05-04	4	32	28	40		4	5	0,17	5	
Cylindrical modular											
	M5468-016-W16-02-04	4	16	16	51	100	4	2	0,13	2	RO . X0803M0
	M5468-016-W16-02-04-XL	4	16	16	81	130	4	2	0,16	2	
	M5468-025-W25-03-04	4	25	25	93	150	4	3	0,45	3	
DIN 1835 B											

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

Pièces de montage

	D _a [mm]	16	25-32
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS2078 (T9IP) 1,5 Nm

Accessoires

	D _a [mm]	16	25	32
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Tournevis	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P					M			K				N		S			H
				HC					HC			HC				HC	HW	HC			HC
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G
ROGX0803M04-G88	G	4	8																		
ROHX0803M04-A57	H	4	8	☺	☹	☹	☹													☺	
ROHX0803M04-D57	H	4	8				☹	☹	☹	☹	☹										
ROHX0803M04-D67	H	4	8				☹	☹	☹	☹	☹										
ROMX0803M04-D57	M	4	8	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹										

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à plaquettes rondes

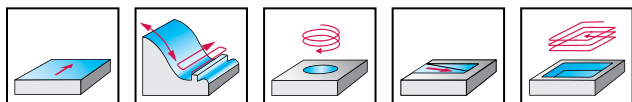
M5468 inch

RO . X0803M0

Xtra-tec® XT



- Avec surfaces d'indexage
- 4 arêtes de coupe par plaquette amovibile




	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe




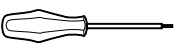
	Désignation	R inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
	★ M5468.026-T22-03-04	0,157	1,000	0,866	1,378		0,157	3	0,207	3	RO . X0803M0
	★ M5468.038-T36-04-04	0,157	1,500	1,417	1,575		0,157	4	0,69	4	
ScrewFit											
	M5468.026-W26-03-04	0,157	1,000	1,000	2,5	4,781	0,157	3	0,805	3	RO . X0803M0
DIN 1835 B											

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


Pièces de montage

	D _a [inch]	1-1,5
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs

Accessoires

	D _a [inch]	1	1,5
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Tournevis	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

Plaquettes amovibles

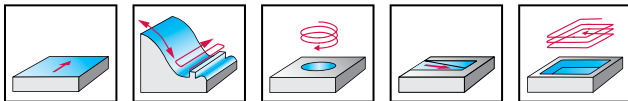
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d inch	P					M			K				N		S			H
				HC					HC			HC				HC	HW	HC			HC
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G
 ROGX0803M04-G88	G	4	0,315																		
ROHX0803M04-A57	H	4	0,315	☺	☹	☹	☹						☺	☹	☹	☹					☹
ROHX0803M04-D57	H	4	0,315				☹	☹	☹	☹											
ROHX0803M04-D67	H	4	0,315				☹	☹	☹	☹											
ROMX0803M04-D57	M	4	0,315	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹											

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à plaquettes rondes

M5468 mm
RO . X10T3M0
Xtra-tec® XT


- Avec surfaces d'indexage
- 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



M5468	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Outil de coupe

	Désignation	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	M5468-020-T18-02-05	5	20	18,5	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
	M5468-025-T22-03-05	5	25	22	35		5	3	0,09	3	
	M5468-030-T28-04-05	5	30	28	40		5	4	0,16	4	
	M5468-032-T28-04-05	5	32	28	40		5	4	0,17	4	
	M5468-035-T28-05-05	5	35	28	40		5	5	0,19	5	
	M5468-040-T36-05-05	5	40	36	40		5	5	0,31	5	
<p>Cylindrical modular</p>	M5468-020-TC10-02-05	5	20	18,5	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
	M5468-025-TC12-03-05	5	25	22	35		5	3	0,08	3	
	M5468-030-TC16-04-05	5	30	28	40		5	4	0,15	4	
	M5468-032-TC16-04-05	5	32	28	40		5	4	0,16	4	
	M5468-035-TC16-05-05	5	35	28	40		5	5	0,18	5	
	M5468-040-TC16-05-05	5	40	28	40		5	5	0,19	5	
<p>DIN 1835 B</p>	M5468-020-W20-02-05	5	20	20	59	110	5	2	0,21	2	RO . X10T3M0
	M5468-020-W20-02-05-XL	5	20	20	99	150	5	2	0,29	2	
	M5468-032-W32-04-05	5	32	32	114	175	5	4	0,89	4	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5468-040-B16-05-05	5	40	16	40		5	5	0,28	5	RO . X10T3M0
	M5468-050-B22-06-05	5	50	22	50		5	6	0,33	6	
	M5468-052-B22-06-05	5	52	22	50		5	6	0,38	6	

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

D2

Pièces de montage

	D _a [mm]	20-52
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2181 (T15IP) 3 Nm

Accessoires

	D _a [mm]	20	25	30-35	40	50-52
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P				M			K				N		S			H
				HC				HC			HC				HC	HW	HC			HC
				WHP15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHP15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X
ROGX10T3M08-G88	G	8	10											☺	☺					
ROHX10T3M08-A57	H	8	10	☺	☺	☺	☺							☺	☺					☺
ROMX10T3M08-D57	M	8	10		☺	☺	☺	☺												
ROMX10T3M08-F67	M	8	10					☺	☺	☺	☺	☺								
ROMX10T3M0T8-A27	M	8	10	☺	☺	☺	☺													

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à plaquettes rondes

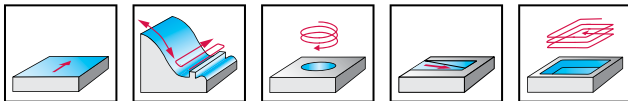
M5468 inch

RO . X10T3M0

Xtra-tec® XT



- Avec surfaces d'indexage
- 8 arêtes de coupe par plaquette amovile



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	R inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>DIN 1835 B</p>	M5468.026-W26-03-05	0,197	1,000	1,000	2,5	4,781	0,197	3	0,825	3	RO . X10T3M0
	M5468.031-W31-04-05	0,197	1,250	1,250	2,5	4,781	0,197	4	1,294	4	
	M5468.038-W31-05-05	0,197	1,500	1,250	2,5	4,781	0,197	5	1,396	5	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5468.051-B19-06-05	0,197	2,000	0,750	1,750		0,197	6	0,597	6	RO . X10T3M0

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

Pièces de montage

	D _a [inch]	1-1,5	2
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2181 (T15IP) 2,213 lbs	FS2181 (T15IP) 2,213 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1518

Accessoires

	D _a [inch]	1-2
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

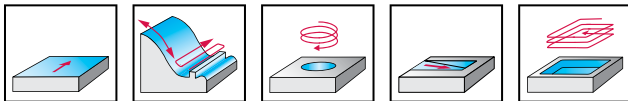
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d inch	P				M			K				N		S			H	
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WKL10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
ROGX10T3M08-G88	G	8	0,394																		
ROHX10T3M08-A57	H	8	0,394	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺					☺
ROMX10T3M08-D57	M	8	0,394		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺					☺	☺
ROMX10T3M08-F67	M	8	0,394					☺				☺	☺	☺	☺					☺	☺
ROMX10T3M0T8-A27	M	8	0,394		☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺					☺	☺

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à plaquettes rondes

M5468 mm
RO . X1204M0
Xtra-tec® XT


- Avec surfaces d'indexage
- 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

Désignation	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5468-024-T22-02-06	6	24	22	35		6	2	0,08	2	RO . X1204M0
M5468-032-T28-03-06	6	32	28	40		6	3	0,17	3	
M5468-040-T36-05-06	6	40	36	40		6	5	0,3	5	
M5468-042-T36-05-06	6	42	36	40		6	5	0,31	5	
ScrewFit										
M5468-024-TC12-02-06	6	24	22	35		6	2	0,07	2	RO . X1204M0
M5468-032-TC16-03-06	6	32	28	40		6	3	0,16	3	
M5468-040-TC16-05-06	6	40	28	40		6	5	0,18	5	
M5468-042-TC16-05-06	6	42	28	40		6	5	0,19	5	
Cylindrical modular										
M5468-024-W25-02-06	6	24	25	73	130	6	2	0,36	2	RO . X1204M0
M5468-024-W25-02-06-XL	6	24	25	118	175	6	2	0,48	2	
M5468-040-W40-04-06-XL	6	40	40	149	220	6	4	1,62	4	
DIN 1835 B										
M5468-040-B16-04-06	6	40	16	40		6	4	0,28	4	RO . X1204M0
M5468-040-B16-05-06	6	40	16	40		6	5	0,13	5	
M5468-042-B16-05-06	6	42	16	40		6	5	0,15	5	
M5468-050-B22-05-06	6	50	22	50		6	5	0,34	5	
M5468-050-B22-06-06	6	50	22	50		6	6	0,31	6	
M5468-052-B22-05-06	6	52	22	50		6	5	0,35	5	
M5468-052-B22-06-06	6	52	22	50		6	6	0,35	6	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M5468-063-B22-06-06	6	63	22	50		6	6	0,52	6	
M5468-063-B22-07-06	6	63	22	50		6	7	0,51	7	
M5468-066-B27-06-06	6	66	27	50		6	6	0,68	6	
M5468-066-B27-07-06	6	66	27	50		6	7	0,62	7	
M5468-080-B27-07-06	6	80	27	50		6	7	0,87	7	

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

Pièces de montage

D _a [mm]	24	32-100	40
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Accessoires

D _a [mm]	24	32	40-42	50-100
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P				M			K				N		S			H
				HC				HC			HC				HC	HW	HC			HC
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WKL10	WSM35G	WSM45X
ROGX1204M08-G88	G	8	12																	
ROHX1204M08-A57	H	8	12	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺					☺
ROMX1204M08-D57	M	8	12		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺					
ROMX1204M08-F67	M	8	12		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺					
ROMX1204M0T8-A27	M	8	12	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺					

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à plaquettes rondes

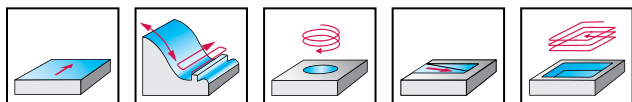
M5468

RO . X1204M0

Xtra-tec® XT

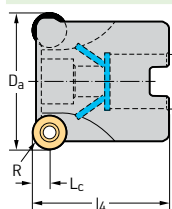


- Avec surfaces d'indexage
- 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	R mm	Da mm	d1 mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M5468-080-B27-08-06	6	80	27	50		6	8	0,87	8	RO . X1204M0
M5468-100-B32-08-06	6	100	32	50		6	8	1,54	8	

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

Pièces de montage

	D _a [mm]	24	32-100	40
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Accessoires

	D _a [mm]	24	32	40-42	50-100
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P						M		K				N		S		H
				HC						HC		HC				HC	HW	HC		HC
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
ROGX1204M08-G88	G	8	12																	
ROHX1204M08-A57	H	8	12	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺							☺
ROMX1204M08-D57	M	8	12		☺	☺	☺	☺												
ROMX1204M08-F67	M	8	12					☺												
ROMX1204M0T8-A27	M	8	12		☺	☺	☺													

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à plaquettes rondes

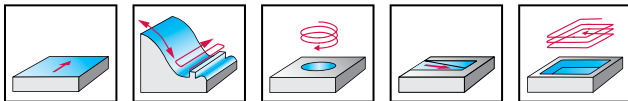
M5468 inch

RO . X1204M0

Xtra-tec® XT



- Avec surfaces d'indexage
- 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	R inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>DIN 1835 B</p>	M5468.038-W31-04-06	0,236	1,500	1,250	2,5	4,781	0,236	4	1,376	4	RO . X1204M0
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5468.051-B19-06-06	0,236	2,000	0,750	1,750		0,236	6	0,575	6	RO . X1204M0
	M5468.064-B26-07-06	0,236	2,500	1,000	2,000		0,236	7	1,076	7	RO . X1204M0
	M5468.076-B26-08-06	0,236	3,000	1,000	2,000		0,236	8	1,742	8	RO . X1204M0
	M5468.102-B38-08-06	0,236	4,000	1,500	2,500		0,236	8	4,242	8	RO . X1204M0

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

Pièces de montage

D _a [inch]		1,5	2	2,5-3	4
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1518	FS1519	FS1583

Accessoires

D _a [inch]		1,5-4
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

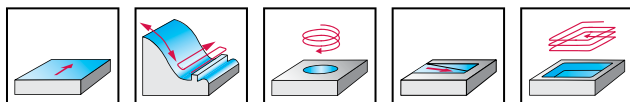
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d inch	P			M			K			N		S			H		
				HC			HC			HC			HC	HW	HC			HC		
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WKL0	WSM35G	WSM45X
	ROGX1204M08-G88	G	8	0,472																
	ROHX1204M08-A57	H	8	0,472	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺						☺
	ROMX1204M08-D57	M	8	0,472		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺							
	ROMX1204M08-F67	M	8	0,472		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺							
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	0,472		☺	☺	☺			☺	☺	☺							

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à plaquettes rondes

M5468 mm
RO . X1605M0
Xtra-tec® XT


- Avec surfaces d'indexage
- 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	M5468-032-T28-02-08	8	32	28	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
	M5468-032-TC16-02-08	8	32	28	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
<p>Cylindrical modular</p>	M5468-032-W32-02-08	8	32	32	99	160	8	2	0,74	2	RO . X1605M0
	M5468-032-W32-02-08-XL	8	32	32	159	220	8	2	1,03	2	
<p>DIN 1835 B</p>	M5468-052-B22-04-08	8	52	22	50		8	4	0,32	4	RO . X1605M0
	M5468-052-B22-05-08	8	52	22	50		8	5	0,38	5	
	M5468-063-B22-05-08	8	63	22	50		8	5	0,49	5	
	M5468-063-B22-06-08	8	63	22	50		8	6	0,49	6	
	M5468-066-B27-05-08	8	66	27	50		8	5	0,57	5	
	M5468-066-B27-06-08	8	66	27	50		8	6	0,66	6	
	M5468-080-B27-06-08	8	80	27	50		8	6	0,82	6	
	M5468-080-B27-07-08	8	80	27	50		8	7	0,84	7	
	M5468-100-B32-07-08	8	100	32	50		8	7	1,43	7	
	M5468-125-B40-08-08	8	125	40	63		8	8	2,79	8	

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

Pièces de montage

	D _a [mm]	32	52-125
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D _a [mm]	32	52-125
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P					M		K					N		S		H
				HC					HC		HC					HC	HW	HC		HC
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
ROGX1605M08-G88	G	8	16																	
ROHX1605M08-A57	H	8	16	☺	☹	☹	☹			☺	☹	☹	☹							☺
ROMX1605M08-D57	M	8	16		☺	☹	☹	☹			☹	☹	☹							
ROMX1605M08-F67	M	8	16					☹	☹	☹										
ROMX1605M0T8-A27	M	8	16		☹	☹	☹				☹	☹	☹							

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à plaquettes rondes

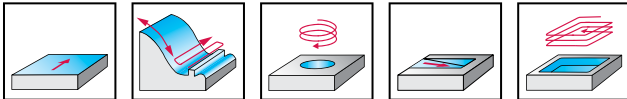
M5468 inch

RO . X1605M0

Xtra-tec® XT

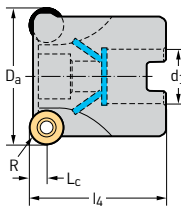


- Avec surfaces d'indexage
- 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	R inch	Da inch	d1 inch	l4 inch	Lc inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5468.064-B26-06-08	0,315	2,500	1,000	2,000	0,315	6	1,023	6	RO . X1605M0
M5468.076-B26-07-08	0,315	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,642	7	
M5468.102-B38-07-08	0,315	4,000	1,500	2,500	0,315	7	4,043	7	
M5468.127-B38-08-08	0,315	5,000	1,500	2,500	0,315	8	5,849	8	

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

Pièces de montage

	D _a [inch]	2,5-3	4-5
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1519	FS1583

Accessoires

	D _a [inch]	2,5-5
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

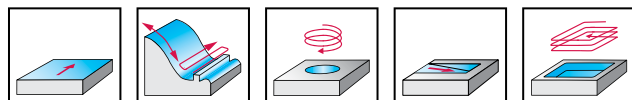
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d inch	P				M			K				N		S			H	
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WKL0	WSM35G	WSM45X	WSP45G
ROGX1605M08-G88	G	8	0,630																		
ROHX1605M08-A57	H	8	0,630	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺					☺
ROMX1605M08-D57	M	8	0,630		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺					☺	☺
ROMX1605M08-F67	M	8	0,630		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺					☺	☺
ROMX1605M0T8-A27	M	8	0,630		☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺					☺	☺

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à plaquettes rondes

M5468 mm
RO . X2006M0
Xtra-tec® XT


- Avec surfaces d'indexage
- 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	M5468-040-T36-02-10	10	40	36	40		10	2	0,25	2	RO . X2006M0
<p>Cylindrical modular</p>	M5468-040-TC16-02-10	10	40	28	40		10	2	0,15	2	RO . X2006M0
<p>DIN 1835 B</p>	M5468-040-W40-02-10	10	40	40	119	190	10	2	1,44	2	RO . X2006M0
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5468-063-B22-04-10	10	63	22	50		10	4	0,5	4	RO . X2006M0
	M5468-063-B22-05-10	10	63	22	50		10	5	0,42	5	
	M5468-080-B27-05-10	10	80	27	50		10	5	0,96	5	
	M5468-080-B27-06-10	10	80	27	50		10	6	0,73	6	
	M5468-100-B32-06-10	10	100	32	50		10	6	1,43	6	
	M5468-100-B32-07-10	10	100	32	50		10	7	1,43	7	
	M5468-125-B40-07-10	10	125	40	63		10	7	2,89	7	
	M5468-125-B40-08-10	10	125	40	63		10	8	2,84	8	
	M5468-160-B40-08-10	10	160	40	63		10	8	2,67	8	
	M5468-160-B40-10-10	10	160	40	63		10	10	2,76	10	

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

D2

Pièces de montage

	D _a [mm]	40–160
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2614 (T20IP) 5 Nm

Accessoires

	D _a [mm]	40	63–160
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P					M			K				N		S		H
				HC					HC			HC				HC	HW	HC		HC
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
ROGX2006M08-G88	G	8	20											☺	☺					
ROHX2006M08-A57	H	8	20	☺	☺	☺	☺							☺	☺					☺
ROHX2006M08-D57	H	8	20				☺													
ROHX2006M0T8-A27	H	8	20				☺													
ROMX2006M08-D57	M	8	20		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							
ROMX2006M0T8-A27	M	8	20		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à plaquettes rondes

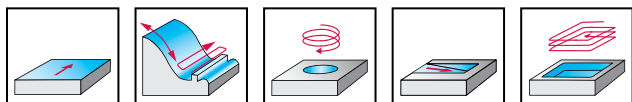
M5468 inch

RO . X2006M0

Xtra-tec® XT

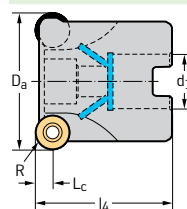


- Avec surfaces d'indexage
- 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Désignation	R inch	Da inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M5468.102-B38-06-10	0,394	4,000	1,500	2,500	0,394	6	3,812	6	RO . X2006M0

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

Pièces de montage

	D _a [inch]	
	4	FS2614 (T20IP) 3,688 lbs
		Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage

Accessoires

	D _a [inch]	
	4	FS2004
		Tournevis dynamométrique, analogique
		FS2248
		Tournevis dynamométrique, numérique
		FS2015 (T20IP)
		Lame de rechange
		FS1486 (T20IP)
		Tournevis

Plaquettes amovibles

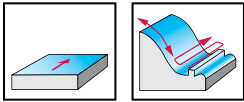
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d inch	P					M			K				N		S		H
				HC					HC			HC				HC	HW	HC		HC
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S
ROGX2006M08-G88	G	8	0,787											☺	☺					
ROHX2006M08-A57	H	8	0,787	☺	☺	☺	☺							☺	☺					☺
ROHX2006M08-D57	H	8	0,787				☺													
ROHX2006M0T8-A27	H	8	0,787				☺													
ROMX2006M08-D57	M	8	0,787	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							
ROMX2006M0T8-A27	M	8	0,787	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à copier avec plaquettes rondes

M2471 mm


– 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●	●	●	●●	●	●

Outil de coupe

Désignation	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M2471-025-T22-03-05	5	25	22	35		5	3	0,09	3	RNMX1005M0
M2471-032-T28-03-06	6	32	28	40		6	3	0,18	3	RNMX1206M0
M2471-040-T36-04-06	6	40	36	40		6	4	0,31	4	
ScrewFit										
M2471-025-A25-03-05-L	5	25	25	60	150	5	3	0,49	3	RNMX1005M0
M2471-032-A32-04-05	5	32	32	70	131	5	4	0,67	4	
Cylindrical shank										
M2471-040-B16-05-05	5	40	16	40		5	5	0,21	5	RNMX1005M0
M2471-050-B22-06-05	5	50	22	40		5	6	0,35	6	
M2471-050-B22-05-06	6	50	22	40		6	5	0,45	5	RNMX1206M0
M2471-052-B22-05-06	6	52	22	40		6	5	0,37	5	
M2471-063-B22-07-06	6	63	22	40		6	7	0,44	7	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

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

Pièces de montage

	Type	RNMX1005M0	RNMX1206M0
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

	Type	RNMX1005M0	RNMX1206M0
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P		M		S			
				HC		HC		HC			
				WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	
	RNMX1005M0-G57	M	8	10							
	RNMX1005M0-K67	M	8	10							
	RNMX1206M0-G57	M	8	12							
	RNMX1206M0-K67	M	8	12							

HC = carbure revêtu

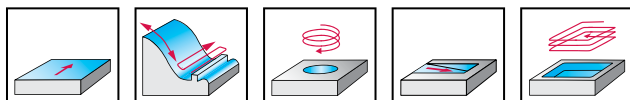
Fraise à copier avec plaquettes rondes

M2472

RPGN1204 ..



– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible





	P	M	K	N	S	H	O
M2472					●●		

Outil de coupe





	Désignation	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
	M2472-032-T28-03-06	6,35	32	28	40	6	3	0,18	3	RPGN1204 ..
	M2472-040-T36-04-06	6,35	40	36	40	6	4	0,32	4	
ScrewFit 	M2472-050-B22-06-06	6,35	50	22	45	6	6	0,4	6	RPGN1204 ..

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






Pièces de montage

	Type	RPGN1204 ..
	Vis de serrage pour cale de serrage, Couple de serrage	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Cale de serrage	CW1002-RXGN12

Accessoires

	Type	RPGN1204 ..
	Lame de rechange	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Clé Allen	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Plaquettes amovibles

Désignation	d mm	α °	S		
			CS		
			WIS10	WIS30	
	RPGN120400E	12,7	11°		
	RPGN120400T01020	12,7	11°		

CS = céramique non revêtue SIAION

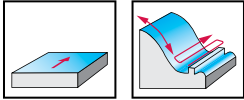
Fraise à copier avec plaquettes rondes

M2473

RNGN1207 ..



- 8 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M2473					●●		

Outil de coupe

	Désignation	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	M2473-040-T36-04-06	6,35	40	36	40	6	4	0,31	4	RNGN1207 ..
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M2473-050-B22-05-06	6,35	50	22	45	6	5	0,39	5	RNGN1207 ..
	M2473-063-B27-06-06	6,35	63	27	50	6	6	0,69	6	

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

D2

Pièces de montage

	Type	RNGN1207 ..
	Vis de serrage pour cale de serrage, Couple de serrage	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Cale de serrage	CW1002-RXGN12

Accessoires

	Type	RNGN1207 ..
	Lame de rechange	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Clé Allen	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Plaquettes amovibles

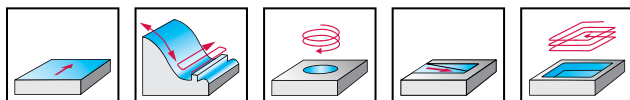
	Désignation	d mm	S	
			CS	
			WIS10	WIS30
	RNGN120700E	12,7		
	RNGN120700T01020	12,7		

CS = céramique non revêtue SIAION

Fraise à copier avec plaquettes rondes

F2334R mm


- Version renforcée
- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible, avec surfaces d'indexation



	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Outil de coupe

Désignation	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F2334R.T22.025.Z03.05	5	25	22	35		5	3	0,1	3	RO . X10T3M0
F2334R.T28.032.Z03.05	5	32	28	40		5	3	0,18	3	
F2334R.T28.032.Z04.05	5	32	28	40		5	4	0,2	4	
F2334R.T36.040.Z04.06	6	40	36	40		6	4	0,34	4	RO . X1204M0
ScrewFit										
F2334R.Z32.032.Z04.05	5	32	32	70	131	5	4	0,66	4	RO . X10T3M0
Cylindrical shank										
F2334R.B16.040.Z04.06	6	40	16	40		6	4	0,22	4	RO . X1204M0
F2334R.B16.040.Z05.05	5	40	16	40		5	5	0,23	5	RO . X10T3M0
F2334R.B16.040.Z05.06	6	40	16	40		6	5	0,21	5	RO . X1204M0
F2334R.B16.040.Z06.05	5	40	16	40		5	6	0,23	6	RO . X10T3M0
F2334R.B22.050.Z05.06	6	50	22	40		6	5	0,32	5	RO . X1204M0
F2334R.B22.050.Z06.06	6	50	22	40		6	6	0,35	6	
F2334R.B22.052.Z05.05	5	52	22	40		5	5	0,34	5	RO . X10T3M0
F2334R.B22.052.Z05.06	6	52	22	40		6	5	0,37	5	RO . X1204M0
F2334R.B22.052.Z06.05	5	52	22	40		5	6	0,35	6	RO . X10T3M0
F2334R.B22.052.Z06.06	6	52	22	40		6	6	0,38	6	RO . X1204M0
F2334R.B22.063.Z07.06	6	63	22	40		6	7	0,59	7	
F2334R.B27.066.Z06.06	6	66	27	50		6	6	0,59	6	
F2334R.B27.066.Z07.06	6	66	27	50		6	7	0,6	7	
F2334R.B27.080.Z07.06	6	80	27	50		6	7	0,97	7	
F2334R.B27.080.Z09.06	6	80	27	50		6	9	0,97	9	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

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

D2

Pièces de montage

Type	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

Type	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003
Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P				M				K		S		
				HC				HC				HC		HC		
				WKP35G	WKP35S	WNP45G	WSP45G	WNP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S
ROHX10T3M0-D57	H	4	10	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROHX10T3M0-D67	H	4	10	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROHX10T3M0-F67	H	4	10	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROHX10T3M0T-A27	H	4	10	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROMX10T3M0-D57	M	4	10	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROMX10T3M0-D67	M	8	10	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROMX10T3M0-F67	M	4	10	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROHX1204M0-D57	H	4	12	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROHX1204M0-D67	H	4	12	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROHX1204M0-F67	H	4	12	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROHX1204M0T-A27	H	4	12	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROMX1204M0-D57	M	4	12	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROMX1204M0-D67	M	4	12	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROMX1204M0-F67	M	4	12	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

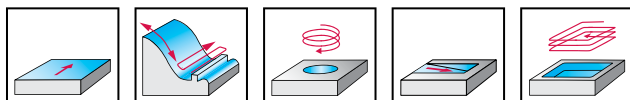
HC = carbure revêtu

Fraise à copier avec plaquettes rondes

F2334R inch



- Version renforcée
- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible, avec surfaces d'indexation




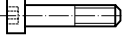
	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

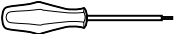
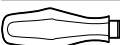

	Désignation	R inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	F2334R.UT28.031.Z04.05	0,197	1,250	1,102	1,575		0,197	4	0,432	4	RO . X10T3M0
	F2334R.UZ31.031.Z04.05	0,197	1,250	1,250	2,750	5,125	0,197	4	1,422	4	RO . X10T3M0
<p>Cylindrical shank</p>	F2334R.UB13.038.Z04.06	0,236	1,500	0,500	1,500		0,236	4	0,375	4	RO . X1204M0
	F2334R.UB19.051.Z05.06	0,236	2,000	0,750	1,500		0,236	5	0,758	5	RO . X1204M0
	F2334R.UB19.051.Z06.05	0,197	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,686	6	RO . X10T3M0
	F2334R.UB19.051.Z06.06	0,236	2,000	0,750	1,500		0,236	6	0,717	6	RO . X1204M0
	F2334R.UB26.064.Z07.06	0,236	2,500	1,000	1,750		0,236	7	1,488	7	RO . X1204M0
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>											

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


Pièces de montage

Type	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
 Vis serrage pr outils à fix. par alésage		FS1522

Accessoires

Type	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
 Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	FS2004
 Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)

Plaquettes amovibles

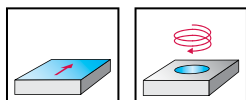
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d inch	P				M				K		S	
				HC				HC				HC		HC	
				WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WMP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G
 ROHX10T3M0-D57	H	4	0,394	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROHX10T3M0-D67	H	4	0,394	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROHX10T3M0-F67	H	4	0,394	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROHX10T3M0T-A27	H	4	0,394	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROMX10T3M0-D57	M	4	0,394	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROMX10T3M0-D67	M	8	0,394	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROMX10T3M0-F67	M	4	0,394	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROHX1204M0-D57	H	4	0,472	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROHX1204M0-D67	H	4	0,472	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROHX1204M0-F67	H	4	0,472	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROHX1204M0T-A27	H	4	0,472	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROMX1204M0-D57	M	4	0,472	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROMX1204M0-D67	M	4	0,472	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
ROMX1204M0-F67	M	4	0,472	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu

Fraise à copier avec plaquettes rondes

F2010 mm
RO . X1605M8


- réglage axial
- 8 arêtes de coupe par plaquette amovibile, avec surfaces d'indexation



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.08.R770M	67	83	27	52	8	6	1,29	6	RO . X1605M8
	F2010.B.100.Z07.08.R770M	87	103	32	52	8	7	1,84	7	RO . X1605M8
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.125.Z08.08.R770M	112	128	40	65	8	8	3,56	8	RO . X1605M8
	F2010.B.160.Z10.08.R770M	147	163	40	65	8	10	5,6	10	RO . X1605M8
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.200.Z12.08.R770M	187	203	60	65	8	12	8,71	12	RO . X1605M8
	F2010.B.250.Z12.08.R770M	237	253	60	65	8	12	16,2	12	RO . X1605M8
	F2010.B.250.Z16.08.R770M	237	253	60	65	8	16	16,3	16	RO . X1605M8
	F2010.B.315.Z14.08.R770M	302	318	60	82	8	14	35	14	RO . X1605M8
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z18.08.R770M	302	318	60	82	8	18	23	18	RO . X1605M8

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

Pièces de montage

	D _c [mm]	67-302
	Cartouche pour corps d'outil	FR770M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D _c [mm]	67-302
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2015 (T20IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1486 (T20IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

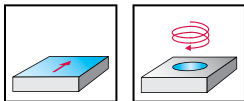
Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P					M			K					N		S			H
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
 ROGX1605M08-G88	G	8	16																			
ROHX1605M08-A57	H	8	16	☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉						☉
ROMX1605M08-D57	M	8	16		☉	☉	☉	☉														
ROMX1605M08-F67	M	8	16					☉														
ROMX1605M08-A27	M	8	16		☉	☉	☉	☉														

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à copier avec plaquettes rondes

F2010 inch
RO . X1605M8


- réglage axial
- 8 arêtes de coupe par plaquette amovibile, avec surfaces d'indexation



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe		D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.076.Z06.08R770M	2,488	3,118	1,000	2,038	0,315	6	2,513	6	RO . X1605M8
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.102.Z07.08R770M	3,488	4,118	1,250	2,083	0,315	7	5,732	7	RO . X1605M8
	F2010.UB.127.Z08.08R770M	4,488	5,118	1,500	2,580	0,315	8	7,496	8	
	F2010.UB.152.Z10.08R770M	5,488	6,079	1,500	2,580	0,315	10	13,095	10	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.203.Z12.08R770M	7,488	8,118	2,500	2,580	0,315	12	23,942	12	RO . X1605M8
	F2010.UB.254.Z12.08R770M	9,488	10,118	2,500	2,580	0,315	12	40,345	12	
	F2010.UB.254.Z16.08R770M	9,488	10,118	2,500	2,580	0,315	16	39,066	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.305.Z18.08R770M	11,488	12,118	2,500	2,580	0,315	18	48,81	18	RO . X1605M8

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

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😐 → modérée = 😞

Pièces de montage

D _c (inch)		2,488	3,488	4,488–5,488	7,488–11,488
	Cartouche pour corps d'outil	FR770M	FR770M	FR770M	FR770M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1519	FS1565	FS1566	

Accessoires

D _c (inch)		2,488–11,488
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2015 (T20IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2042
	Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1486 (T20IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d inch	P			M			K			N		S			H			
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
ROGX1605M08-G88	G	8	0,630																		
ROHX1605M08-A57	H	8	0,630	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺						☺
ROMX1605M08-D57	M	8	0,630		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺							
ROMX1605M08-F67	M	8	0,630		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺							
ROMX1605M08-A27	M	8	0,630	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺								

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☹ → modérée = ☹

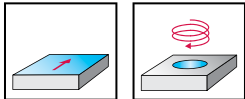
☺ ☹ ☹ / * = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à copier D 685

Fraise à copier avec plaquettes rondes

F2010 mm
RO . X1204M8


- réglage axial
- 8 arêtes de coupe par plaquette amovibile, avec surfaces d'indexation



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe	Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.06.R771M	71	83	27	52	6	6	1,29	6	RO . X1204M8
	F2010.B.100.Z07.06.R771M	91	103	32	52	6	7	1,84	7	RO . X1204M8
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.125.Z08.06.R771M	116	128	40	65	6	8	3,56	8	RO . X1204M8
	F2010.B.160.Z10.06.R771M	151	163	40	65	6	10	5,6	10	RO . X1204M8
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.200.Z12.06.R771M	191	203	60	65	6	12	8,71	12	RO . X1204M8
	F2010.B.250.Z12.06.R771M	241	253	60	65	6	12	16,2	12	RO . X1204M8
	F2010.B.250.Z16.06.R771M	241	253	60	65	6	16	16,3	16	RO . X1204M8
	F2010.B.315.Z14.06.R771M	306	318	60	82	6	14	35	14	RO . X1204M8
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z18.06.R771M	306	318	60	82	6	18	23	18	RO . X1204M8

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

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😊 → modérée = 😊

Pièces de montage

	D _c [mm]	71-306
	Cartouche pour corps d'outil	FR771M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D _c [mm]	71-306
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2014 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1485 (T15IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P					M			K					N		S			H
				HC					HC			HC					HC	HW	HC			HC
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
 ROGX1204M08-G88	G	8	12																			
ROHX1204M08-A57	H	8	12	☉	☉	☉	☉						☉	☉	☉	☉	☉				☉	
ROMX1204M08-D57	M	8	12		☉	☉	☉	☉														
ROMX1204M08-F67	M	8	12					☉														
ROMX1204M0T8-A27	M	8	12	☉	☉	☉	☉															

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

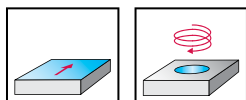
WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☉ → bonne = ☺ → modérée = ☹

Fraise à copier avec plaquettes rondes

F2010 inch
RO . X1204M8


- réglage axial
- 8 arêtes de coupe par plaquette amovible, avec surfaces d'indexation



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.076.Z06.06R771M	3,646	4,118	1,000	2,038	0,236	6	2,513	6	RO . X1204M8
	F2010.UB.102.Z07.06R771M	2,650	3,122	1,250	2,083	0,236	7	5,732	7	RO . X1204M8
F2010.UB.127.Z08.06R771M	4,724	5,197	1,500	2,580	0,236	8	7,496	8		
F2010.UB.152.Z10.06R771M	5,646	6,118	1,500	2,580	0,236	10	13,095	10		
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.203.Z12.06R771M	7,646	8,118	2,500	2,580	0,236	12	23,942	12	RO . X1204M8
	F2010.UB.254.Z12.06R771M	9,646	10,118	2,500	2,580	0,236	12	40,345	12	
	F2010.UB.254.Z16.06R771M	9,646	10,118	2,500	2,580	0,236	16	39,066	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.UB.305.Z18.06R771M	11,646	12,118	2,500	2,580	0,236	18	48,81	18	RO . X1204M8

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

Pièces de montage

	D _c (inch)	2,65	3,646	4,724–5,646	7,646–11,646
	Cartouche pour corps d'outil	FR771M	FR771M	FR771M	FR771M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Vis serrage pr outils à fix. par alésage	FS1565	FS1519	FS1566	

Accessoires

	D _c (inch)	2,65–11,646
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
	Lame de rechange pour plaquette amovible	FS2014 (T15IP)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2042
	Lame de rechange pour cartouche	FS2051 (SW 4)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS1485 (T15IP)
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d inch	P			M			K			N		S			H			
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
ROGX1204M08-G88	G	8	0,472																		
ROHX1204M08-A57	H	8	0,472	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺						☺
ROMX1204M08-D57	M	8	0,472		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺							
ROMX1204M08-F67	M	8	0,472					☺			☺	☺	☺								
ROMX1204M0T8-A27	M	8	0,472		☺	☺	☺				☺	☺	☺								

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

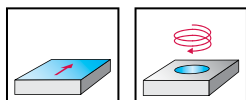
☺ ☺ ☺ / * = Nouveautés au sein de la gamme

Fraises à copier D 689

Fraise à copier avec plaquettes rondes

F2010 mm
RO . X1605M0


- réglage axial
- 6 arêtes de coupe par plaquette amovible, avec surfaces d'indexation



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.080.Z06.08.R723M	67,3	83,3	27	52	8	6	1,29	6	RO . X1605M0
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.100.Z07.08.R723M	87,3	103,3	32	52	8	7	1,84	7	RO . X1605M0
	F2010.B.125.Z08.08.R723M	112,3	128,3	40	65	8	8	3,56	8	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.160.Z10.08.R723M	147,3	163,3	40	65	8	10	5,6	10	RO . X1605M0
	F2010.B.200.Z12.08.R723M	187,3	203,3	60	65	8	12	8,71	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R723M	237,3	253,3	60	65	8	12	16,2	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R723M	237,3	253,3	60	65	8	16	16,3	16	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	F2010.B.315.Z14.08.R723M	302,3	318,3	60	82	8	14	35	14	RO . X1605M0
	F2010.B.315.Z18.08.R723M	302,3	318,3	60	82	8	18	23	18	

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

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = 😊 → bonne = 😐 → modérée = 😞

D2

Pièces de montage

	D _c [mm]	67,3–302,3
	Cartouche pour corps d'outil	FR723M
	Vis de serrage pour cartouche, Couple de serrage	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1030 (T20) 5 Nm
	Boulon excentrique de réglage	FS303 (T20)

Accessoires

	D _c [mm]	67,3–302,3
	Tournevis pour excentrique de réglage	FS228 (T20)
	Clé ISO 2936 pour cartouche	ISO2936-4 (SW 4)
	Tournevis dynamométrique à poignée en T	FS2041
	Lame de rechange	FS2051 (SW 4)
	Lame de rechange	FS2044 (T20)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	d mm	P			M		K		S	
				WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G
 ROHX1605M0-D57	H	6	16	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	
ROHX1605M0-D67	H	6	16	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	
ROHX1605M0T-A27	H	6	16	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	
ROMX1605M0-D57	M	6	16	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	

HC = carbure revêtu

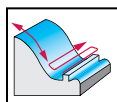
Fraise à copier de finition

M5460 mm

Xtra-tec® XT



- Tige en acier
- Longueurs par rapport au diamètre de plaquette métrique



	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe

Désignation	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	T Nm	Type
M5460-008-T09-02-04	8	4	9,7	20		2	0,01	1	6	P320 . -D08
M5460-010-T09-02-05	10	5	9,7	25		2	0,02	1	6	P320 . -D10
M5460-012-T09-02-06	12	6	9,7	25		2	0,02	1	6	P320 . -D12
M5460-012-T14-02-06	12	6	14,5	25		2	0,02	1	25	
M5460-016-T14-02-08	16	8	14,5	25		2	0,03	1	25	P320 . -D16
M5460-020-T18-02-10	20	10	18,5	30		2	0,05	1	50	P320 . -D20
M5460-025-T22-02-12	25	12,5	22	35		2	0,08	1	80	P320 . -D25
M5460-030-T28-02-15	30	15	28	40		2	0,15	1	150	P320 . -D30
M5460-032-T28-02-16	32	16	28	40		2	0,15	1	150	P320 . -D32
M5460-008-TC06-02-04	8	4	9,7	20		2	0,01	1		P320 . -D08
M5460-010-TC06-02-05	10	5	9,7	25		2	0,01	1		P320 . -D10
M5460-012-TC06-02-06	12	6	9,7	25		2	0,01	1		P320 . -D12
M5460-016-TC08-02-08	16	8	14,5	25		2	0,02	1		P320 . -D16
M5460-020-TC10-02-10	20	10	18,5	30		2	0,05	1		P320 . -D20
M5460-025-TC12-02-12	25	12,5	22	35		2	0,08	1		P320 . -D25
M5460-030-TC16-02-15	30	15	28	40		2	0,14	1		P320 . -D30
M5460-032-TC16-02-16	32	16	28	40		2	0,14	1		P320 . -D32
M5460-008-W12-02-04	8	4	12	50	140	2	0,1	1		P320 . -D08
M5460-010-W12-02-05	10	5	12	35	150	2	0,11	1		P320 . -D10
M5460-012-W16-02-06	12	6	16	58,5	160	2	0,2	1		P320 . -D12
M5460-016-W20-02-08	16	8	20	65	175	2	0,34	1		P320 . -D16
M5460-020-W25-02-10	20	10	25	76	190	2	0,57	1		P320 . -D20
M5460-025-W32-02-12	25	12,5	32	98	210	2	1,01	1		P320 . -D25
M5460-008-A10-02-04	8	4	10	25	110	2	0,05	1		P320 . -D08
M5460-010-A12-02-05	10	5	12	30	130	2	0,1	1		P320 . -D10
M5460-012-A12-02-06	12	6	12	32	130	2	0,09	1		P320 . -D12
M5460-016-A16-02-08	16	8	16	36	140	2	0,2	1		P320 . -D16
M5460-020-A20-02-10	20	10	20	45	160	2	0,32	1		P320 . -D20
M5460-025-A25-02-12	25	12,5	25	45	160	2	0,42	1		P320 . -D25
M5460-030-A32-02-15	30	15	32	56	175	2	0,89	1		P320 . -D30
M5460-032-A32-02-16	32	16	32	56	175	2	0,9	1		P320 . -D32

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

Pièces de montage

D _c [mm]	8	10	12	16	20	25	30-32
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2070 (T8IP) 2 Nm	FS2071 (T15IP) 4 Nm	FS2072 (T20IP) 5 Nm	FS2073 (T20IP) 5 Nm	FS2074 (T20IP) 5 Nm	FS2075 (T20IP) 5 Nm	FS2107 (T30IP) 6 Nm

Accessoires

D _c [mm]	8	10	12	16-20	25	30-32
Tournevis dynamométrique à poignée en T						FS2041
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	
Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)	FS2108 (T30IP)
Tournevis	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)	FS2109 (T30IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	D _c ^{-0,03} mm	P				M				K			S			H	
		HC				HC				HC			HC			HC	
		WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46	WSP46G	WSM36	WSM36G	WSP46	WSP46G	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSM36G	WSP46	WSP46G
P3201-D08	8	☺								☺							☺
P3201-D10	10	☺	☺	☺						☺	☺	☺					☺
P3201-D12	12	☺	☺	☺						☺	☺	☺					☺
P3201-D16	16	☺	☺	☺						☺	☺	☺					☺
P3201-D20	20	☺	☺	☺						☺	☺	☺					☺
P3201-D25	25	☺	☺	☺						☺	☺	☺					☺
P3201-D30	30	☺								☺							☺
P3201-D32	32	☺								☺							☺
P3204-D08	8				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D10	10				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D12	12				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D16	16				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D20	20				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D25	25				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D30	30				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D32	32				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu

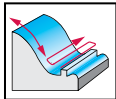
Fraise à copier de finition

M5460

Xtra-tec® XT

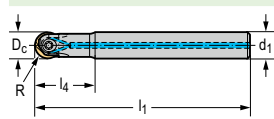


- Tige en acier
- Longueurs par rapport au diamètre de plaquette métrique



	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Outil de coupe



Cylindrical shank

Désignation	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	T Nm	Type
M5460-008-A08-02-04-C	8	4	8	25	70	2	0,02	1		P320 . -D08
M5460-008-A08-02-04-C-L	8	4	8	55	100	2	0,03	1		
M5460-008-A08-02-04-C-XL	8	4	8	105	150	2	0,05	1		
M5460-010-A10-02-05-C	10	5	10	30	80	2	0,04	1		P320 . -D10
M5460-010-A10-02-05-C-L	10	5	10	70	120	2	0,06	1		
M5460-010-A10-02-05-C-XL	10	5	10	100	150	2	0,07	1		
M5460-012-A12-02-06-C	12	6	12	32	90	2	0,07	1		P320 . -D12
M5460-012-A12-02-06-C-L	12	6	12	87	145	2	0,18	1		
M5460-012-A12-02-06-C-XL	12	6	12	142	200	2	0,27	1		
M5460-016-A16-02-08-C	16	8	16	43	110	2	0,26	1		P320 . -D16
M5460-016-A16-02-08-C-L	16	8	16	73	140	2	0,18	1		
M5460-016-A16-02-08-C-XL	16	8	16	128	195	2	0,24	1		
M5460-020-A20-02-10-C	20	10	20	47	130	2	0,49	1		P320 . -D20
M5460-020-A20-02-10-C-L	20	10	20	107	190	2	0,39	1		
M5460-025-A25-02-12-C	25	12,5	25	77	160	2	0,9	1		P320 . -D25
M5460-025-A25-02-12-C-L	25	12,5	25	167	250	2	1,44	1		

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

Pièces de montage

D _c [mm]	8	10	12	16	20	25	30-32
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2070 (T8IP) 2 Nm	FS2071 (T15IP) 4 Nm	FS2072 (T20IP) 5 Nm	FS2073 (T20IP) 5 Nm	FS2074 (T20IP) 5 Nm	FS2075 (T20IP) 5 Nm	FS2107 (T30IP) 6 Nm

Accessoires

D _c [mm]	8	10	12	16-20	25	30-32
Tournevis dynamométrique à poignée en T						FS2041
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	FS2003	
Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)	FS2108 (T30IP)
Tournevis	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)	FS2109 (T30IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	D _c ^{-0,03} mm	P				M				K			S			H		
		WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46	WSP46G	WSM36	WSM36G	WSP46	WSP46G	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSM36G	WSP46	WSP46G	WHH15X
P3201-D08	8	☺								☺								☺
P3201-D10	10	☺	☺	☺						☺	☺	☺						☺
P3201-D12	12	☺	☺	☺						☺	☺	☺						☺
P3201-D16	16	☺	☺	☺						☺	☺	☺						☺
P3201-D20	20	☺	☺	☺						☺	☺	☺						☺
P3201-D25	25	☺	☺	☺						☺	☺	☺						☺
P3201-D30	30	☺								☺								☺
P3201-D32	32	☺								☺								☺
P3204-D08	8				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D10	10				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D12	12				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D16	16				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D20	20				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D25	25				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D30	30				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3204-D32	32				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu

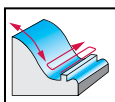
Fraise à copier de finition

M5460 inch

Xtra-tec® XT



- Tige en acier
- Longueurs par rapport au diamètre de plaquette métrique



	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Outil de coupe

	Désignation	D _c inch	R inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
<p>DIN 1835 B</p>	M5460.009-W13-02-05	0,375	0,187	0,500	1,378	5,906	2	0,262	1	P320 . -D09.52
	M5460.013-W15-02-06	0,500	0,250	0,625	2,303	6,299	2	0,430	1	P320 . -D12.7
	M5460.015-W19-02-08	0,625	0,312	0,750	2,559	6,890	2	0,688	1	P320 . -D15.87
	M5460.019-W26-02-10	0,750	0,375	1,000	2,992	7,48	2	1,287	1	P320 . -D19.05
	M5460.026-W31-02-13	1,000	0,500	1,250	3,858	8,268	2	2,18	1	P320 . -D25.4
<p>Cylindrical shank</p>	M5460.009-A13-02-05	0,375	0,187	0,500	1,307	5,118	2	0,216	1	P320 . -D09.52
	M5460.013-A13-02-06	0,500	0,250	0,500	1,331	5,118	2	0,225	1	P320 . -D12.7
	M5460.015-A15-02-08	0,625	0,312	0,625	1,48	5,512	2	0,384	1	P320 . -D15.87
	M5460.019-A19-02-10	0,750	0,375	0,750	1,807	6,299	2	0,648	1	P320 . -D19.05
	M5460.026-A26-02-13	1,000	0,500	1,000	1,854	6,299	2	1,111	1	P320 . -D25.4

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

Pièces de montage

	D _c [inch]	0,375	0,5	0,625	0,75	1
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2071 (T15IP) 2,95 lbs	FS2072 (T20IP) 3,688 lbs	FS2073 (T20IP) 3,688 lbs	FS2074 (T20IP) 3,688 lbs	FS2075 (T20IP) 3,688 lbs

Accessoires

	D _c [inch]	0,375	0,5-1
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Tournevis	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	D _c ^{-0,03} inch	P		M				K	S		H			
		HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC				
		WHI15X	WSP46	WSP46G	WSM36	WSM36G	WSP46	WSP46G	WHI15X	WSM36	WSM36G	WSP46	WSP46G	WHI15X
P3201-D09.52	0,375	☺	☺	☺					☺					☺
P3204-D09.52	0,375	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3201-D12.7	0,500	☺	☺	☺					☺					☺
P3204-D12.7	0,500	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3201-D15.87	0,625	☺	☺	☺					☺					☺
P3204-D15.87	0,625	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3201-D19.05	0,750	☺	☺	☺					☺					☺
P3204-D19.05	0,750	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P3201-D25.4	1,000	☺	☺	☺					☺					☺
P3204-D25.4	1,000	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu

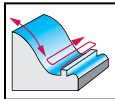
D2

Fraise à copier

F2239 / F2239B mm



- Avec arêtes périphériques
- 3 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovible




	P	M	K	N	S	H	O
F2239	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Outil de coupe

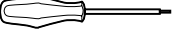

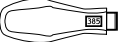


Désignation	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F2239.T18.020.Z01.15	20	10	18,5	30		1	0,05	2 1	P26315R10 SPM . 060304
F2239.T22.025.Z01.18	25	12,5	22	35		1	0,09	2 1	P26315R12 SPM . 060304
F2239.T28.030.Z01.23	30	15	28	40		1	0,15	2 1	P26315R15 SPM . 09T308
F2239.T28.032.Z01.24	32	16	28	40		1	0,17	2 1	P26315R16 SPM . 09T308
F2239.T36.040.Z01.41	40	20	36	65		1	0,42	2 2	P26315R20 SPM . 120408
F2239.T45.050.Z01.46	50	25	45	70		1	0,63	3 2	P26315R25 SPM . 120408
F2239B.T14.020.Z01.10	20	10	14,5	25		1	0,04	3	P26315R10
F2239B.T18.025.Z01.12	25	12,5	18,5	30		1	0,07	3	P26315R12
F2239B.T22.030.Z01.15	30	15	22	40		1	0,11	3	P26315R15
F2239B.T22.032.Z01.16	32	16	22	40		1	0,11	3	P26315R16
F2239B.T28.040.Z01.20	40	20	28	45		1	0,22	3	P26315R20
F2239.W.020.Z01.25	20	10	20	59	110	1	0,21	2 3	P26315R10 SPM . 060304
F2239.W.025.Z01.28	25	12,5	25	73	130	1	0,42	2 3	P26315R12 SPM . 060304
F2239.W.032.Z01.38	32	16	32	99	160	1	0,81	2 3	P26315R16 SPM . 09T308
F2239.W.040.Z01.51	40	20	40	119	190	1	1,49	2 3	P26315R20 SPM . 120408
F2239.N5.050.Z01.46	50	25	50	70		1	0,6	3 2	P26315R25 SPM . 120408
F2239.N5.050.Z01.77	50	25	50	105		1	0,88	3 5	
F2239.N6.063.Z01.53	63	31,5	63	80		1	1,17	3 2	P26315R31 SPM . 120408
F2239.N6.063.Z01.84	63	31,5	63	115		1	1,76	3 5	

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



Pièces de montage

D _c [mm]	20	25	30	32	40-63
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1129 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Accessoires

D _c [mm]	20	25	30-32	40	50	63
 Tournevis pour plaquette amovible	FS230 (T8)	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)	FS228 (T20)	FS228 (T20)
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	FS2003			
 Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248			
 Tournevis dynamométrique à poignée en T				FS2041	FS2041	FS2041
 Lame de rechange	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)	FS2044 (T20)	FS2044 (T20)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P		M		K		S
				WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WSP45G
	P26315R10	M	3	0.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R12	M	3	0.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R15	M	3	0.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R16	M	3	0.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R20	M	3	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R25	M	3	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R31	M	3	0.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT060304-D51	M	4	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT060304-F55	M	4	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW060304-A57	M	4	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW060304T-A27	M	4	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT09T308-D51	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT09T308-F55	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW09T308-A57	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW09T308T-A27	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT120408-D51	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT120408-F55	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW120408-A57	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW120408T-A27	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = carbure revêtu

D2

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☺ → modérée = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Nouveautés au sein de la gamme

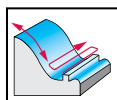
Fraises à copier D 699

Fraise à copier

F2339 mm



- Avec sécurité anti-rotation
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible




	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Outil de coupe

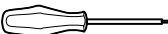
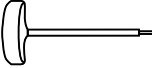





	Désignation	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
<p>ScrewFit</p>	F2339.T14.016.Z02.11	16	8	14,5	25		2	0,03	2	XD . 1303080R
	F2339.T18.020.Z02.15	20	10	18,5	30		2	0,05	2	XD . T16T3100R
	F2339.T22.025.Z02.20	25	12,5	22	35		2	0,09	2	XD . T2004125R
	F2339.T28.030.Z02.24	30	15	28	40		2	0,15	2	XD . T2405150R
	F2339.T28.032.Z02.25	32	16	28	40		2	0,16	2	XD . T2506160R
	F2339.T36.040.Z02.31	40	20	36	50		2	0,31	2	XD . T3207200R
<p>Cylindrical modular</p>	F2339.T45.050.Z02.40	50	25	45	60		2	0,51	2	XD . 4009250R
	F2339.TC08.016.Z02.11	16	8	14,5	25		2	0,03	2	XD . 1303080R
	F2339.TC10.020.Z02.15	20	10	18,5	30		2	0,04	2	XD . T16T3100R
	F2339.TC12.025.Z02.20	25	12,5	22	35		2	0,07	2	XD . T2004125R
	F2339.TC16.030.Z02.24	30	15	28	40		2	0,14	2	XD . T2405150R
	F2339.TC16.032.Z02.25	32	16	28	40		2	0,13	2	XD . T2506160R
<p>DIN 1835 B</p>	F2339.W16.016.Z02.11	16	8	16	25	74	2	0,1	2	XD . 1303080R
	F2339.W20.020.Z02.15	20	10	20	35	90	2	0,18	2	XD . T16T3100R
	F2339.W25.025.Z02.20	25	12,5	25	40	105	2	0,32	2	XD . T2004125R
	F2339.W32.030.Z02.24	30	15	32	50	125	2	0,61	2	XD . T2405150R
	F2339.W32.032.Z02.25	32	16	32	50	125	2	0,62	2	XD . T2506160R
	F2339.W40.040.Z02.31	40	20	40	65	150	2	1,14	2	XD . T3207200R

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


Pièces de montage

D _c [mm]	16	20	25	30-32	40	50
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1013 (T8) 1 Nm	FS378 (T15) 3 Nm	FS1165 (T20) 6 Nm	FS1164 (T25) 10 Nm	FS1152 (T30) 10 Nm

Accessoires

D _c [mm]	16	20	25	30	32	40	50
 Tournevis pour plaquette amovible	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS229 (T15)				
 Clé à poignée				FS1173 (T20)	FS1173 (T20)	FS1174 (T25)	FS1175 (T30)
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	FS2003				
 Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248				
 Lame de rechange						FS2045 (T25)	
 Tournevis dynamométrique à poignée en T				FS2041	FS2041	FS2041	FS2041
 Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)	FS2044 (T20)	FS2044 (T20)	FS2046 (T30)

Outil de coupe

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s mm	l mm	l ₂ mm	α °	R mm	P				M			K			S	
								HC				HC			HC			HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S
 XDGT1303079R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	7,84												
XDGT1303080R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	8												
XDGT16T3095R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	9,53												
XDGT16T3100R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	10												
XDGT2004125R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5												
XDGT2004127R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7												
XDGT2405150R-D57	G	2	5,62	23,94	13,5	15°	15												
XDGT2506160R-D57	G	2	6	25,54	14,4	15°	16												
XDGT3207200R-D57	G	2	7,5	31,95	18	15°	20												
XDGT4009250R-D57	G	2	9,39	39,95	22,5	15°	25												
XDMT1303079R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	7,92												
XDMT1303080R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	8												
XDMT16T3095R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	9,53												
XDMT16T3100R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	10												
XDMT2004125R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5												
XDMT2004127R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7												
XDMT2405150R-F55	M	2	5,62	23,94	13,5	15°	15												
XDMT2506159R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	15,88												
XDMT2506160R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	16												
XDMT3207200R-F55	M	2	7,5	31,95	18	15°	20												
XDMT4009250R-F55	M	2	9,39	39,95	22,5	15°	25												

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = ☺ → bonne = ☹ → modérée = ☹

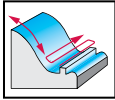
D2

Fraise à copier

F2339 inch

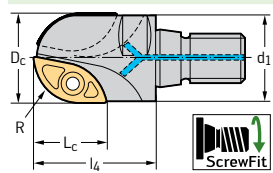


- Avec sécurité anti-rotation
- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible

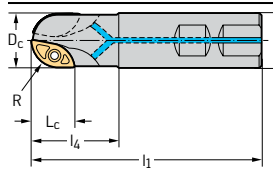


	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●	●	●	●	●	●	●

Outil de coupe



ScrewFit




DIN 1835 B

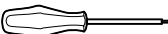
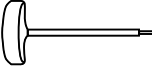




Désignation	D _c inch	R inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
F2339.UT14.015.Z02.11	0,625	0,313	0,571	0,984		2	0,082	2	XD . 1303080R
F2339.UT18.019.Z02.15	0,750	0,375	0,728	1,181		2	0,099	2	XD . T16T3100R
F2339.UT22.026.Z02.20	1,000	0,500	0,866	1,378		2	0,172	2	XD . T2004125R
F2339.UT28.031.Z02.25	1,250	0,625	1,102	1,575		2	0,302	2	XD . T2506160R
F2339.UT36.038.Z02.31	1,500	0,750	1,417	1,969		2	0,688	2	XD . T3207200R
F2339.UT45.051.Z02.40	2,000	0,992	1,772	2,362		2	1,005	2	XD . 4009250R
F2339.UW15.015.Z02.11	0,625	0,313	0,625	0,984	2,89	2	0,22	2	XD . 1303080R
F2339.UW19.019.Z02.15	0,750	0,375	0,750	1,378	3,378	2	0,326	2	XD . T16T3100R
F2339.UW26.026.Z02.20	1,000	0,500	1,000	1,575	3,825	2	0,642	2	XD . T2004125R

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


Pièces de montage

D _c [inch]	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2
 Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1013 (T8) 0,738 lbs	FS378 (T15) 2,213 lbs	FS1165 (T20) 4,425 lbs	FS1164 (T25) 7,376 lbs	FS1152 (T30) 7,376 lbs

Accessoires

D _c [inch]	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2
 Tournevis pour plaquette amovible	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS229 (T15)			
 Clé à poignée pour plaquette amovible				FS1173 (T20)	FS1174 (T25)	FS1175 (T30)
 Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2002	FS2004			
 Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248			
 Tournevis dynamométrique à poignée en T				FS2042	FS2042	FS2042
 Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)	FS2045 (T25)	FS2046 (T30)

Outil de coupe

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	s inch	l inch	l ₂ inch	α °	R inch	P	M	S
								HC	HC	HC
								WSP45G	WSP45G	WSP45G
 XDGT1303079R-D57	G	2	0,118	0,517	0,335	15°	0,309			
XDGT16T3095R-D57	G	2	0,147	0,627	0,354	15°	0,375			
XDGT2004127R-D57	G	2	0,184	0,785	0,445	15°	0,500			
XDGT3207191R-D57	G	2	0,295	1,258	0,709	15°	0,750			
XDGT4009254R-D57	G	2	0,370	1,573	0,886	15°	1,000			
XDMT1303079R-F55	M	2	0,118	0,517	0,335	15°	0,312			
XDMT16T3095R-F55	M	2	0,147	0,627	0,354	15°	0,375			
XDMT2004127R-F55	M	2	0,184	0,785	0,445	15°	0,500			
XDMT2506159R-F55	M	2	0,236	1,006	0,567	15°	0,625			
XDMT3207191R-F55	M	2	0,295	1,258	0,709	15°	0,750			
XDMT4009254R-F55	M	2	0,370	1,573	0,886	15°	1,000			

HC = carbure revêtu

WALTER SELECT

Stabilité de la machine, de la pièce à usiner et fixation → très bonne = → bonne = → modérée =

/ * = Nouveautés au sein de la gamme

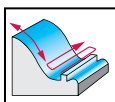
Fraises à copier D 703

Fraise à copier

F2339 mm

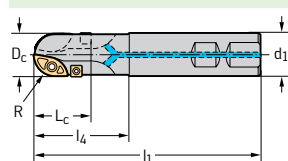


- Avec sécurité anti-rotation
- 2 / 4 arêtes de coupe par plaquette amovible, avec arêtes périphériques



	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Outil de coupe



DIN 1835 B

Désignation	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
F2339.W20.016.Z02.24	16	8	20	40	91	2	0,16	2 2	XD . 1303080R SPM . 060304
F2339.W20.020.Z02.28	20	10	20	50	110	2	0,21	2 2	XD . T16T3100R SPM . 060304
F2339.W25.025.Z02.32	25	12,5	25	55	130	2	0,4	2 2	XD . T2004125R SPM . 060304
F2339.W32.030.Z02.42	30	15	32	70	160	2	0,77	2 2	XD . T2405150R SPM . 09T308
F2339.W32.032.Z02.43	32	16	32	70	160	2	0,79	2 2	XD . T2506160R SPM . 09T308
F2339.W40.040.Z02.57	40	20	40	90	190	2	1,43	2 2	XD . T3207200R SPM . 120408

Pour la profondeur de coupe complète L_c, utiliser l'avance Z = 1 pour le calcul. | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

D _c [mm]		16	20	25	30-32	40
	Vis de serrage pour plaquette rayonnée		FS1013 (T8) 1 Nm	FS378 (T15) 3 Nm	FS1165 (T20) 6 Nm	FS1164 (T25) 10 Nm
	Vis de serrage pour plaquette carrée, Couple de serrage	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Accessoires

D _c [mm]		16	20	25	30	32	40
	Clé à poignée pour plaquette rayonnée				FS1173 (T20)	FS1173 (T20)	FS1174 (T25)
	Tournevis pour plaquette rayonnée			FS229 (T15)	FS229 (T15)	FS229 (T15)	
	Tournevis pour plaquette carrée	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS230 (T8)			FS228 (T20)
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2001	FS2001			
	Tournevis dynamométrique, analogique			FS2003	FS2003	FS2003	
	Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	
	Lame de rechange	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)			
	Lame de rechange		FS2009 (T15)	FS2009 (T15)	FS2009 (T15)	FS2009 (T15)	FS2041

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	l ₂ mm	r mm	α °	R mm	P				M			K		S	
							HC				HC	ND	HC		HC	ND	
							WKP255	WKP35G	WKP355	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WSM35G	WKP255	WKP35G	WKP355	WSM35G
SPMT060304-D51	M	4		0,4	11°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SPMT060304-F55	M	4		0,4	11°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SPMW060304T-A27	M	4		0,4	11°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SPMT09T308-D51	M	4		0,8	11°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SPMT09T308-F55	M	4		0,8	11°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SPMW09T308T-A27	M	4		0,8	11°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SPMW09T308-A57	M	4		0,8	11°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SPMT120408-D51	M	4		0,8	11°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SPMT120408-F55	M	4		0,8	11°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SPMW120408T-A27	M	4		0,8	11°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SPMW120408-A57	M	4		0,8	11°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDGT1303080R-D57	G	2	8,5	0,5	15°	8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT1303080R-F55	M	2	8,5	0,5	15°	8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDGT16T3100R-D57	G	2	9	0,5	15°	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT16T3100R-F55	M	2	9	0,5	15°	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDGT2004125R-D57	G	2	11,3	0,6	15°	12,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT2004125R-F55	M	2	11,3	0,6	15°	12,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDGT2405150R-D57	G	2	13,5	0,8	15°	15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT2405150R-F55	M	2	13,5	0,8	15°	15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDGT2506160R-D57	G	2	14,4	0,8	15°	16	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT2506160R-F55	M	2	14,4	0,8	15°	16	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDGT3207200R-D57	G	2	18	1	15°	20	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XDMT3207200R-F55	M	2	18	1	15°	20	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

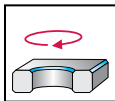
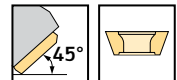
HC = carbure revêtu
ND =

Fraise à chanfreiner

M4574 mm



- 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Outil de coupe

Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M4574-012-T09-02-03	12	20,3	9,7	20		3,5	2	0,01	2	SDM . 06T204
M4574-016-T14-03-03	16	24,3	14,5	25		3,5	3	0,04	3	
M4574-020-T18-02-05	20	32,8	18,5	30		5,5	2	0,09	2	SDM . 09T308
M4574-025-T22-03-05	25	37,8	22	35		5,5	3	0,13	3	
M4574-032-T28-03-05	32	44,8	28	40		5,5	3	0,24	3	
M4574-032-T28-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,23	3	SDM . 120408
ScrewFit										
M4574-012-TC06-02-03	12	20,3	9,7	20		3,5	2	0,03	2	SDM . 06T204
M4574-016-TC08-03-03	16	24,3	14,5	25		3,5	3	0,04	3	
M4574-020-TC10-02-05	20	32,8	18,5	30		5,5	2	0,07	2	SDM . 09T308
M4574-025-TC12-03-05	32	37,8	22	35		5,5	3	0,12	3	
M4574-032-TC16-03-05	32	44,8	28	40		5,5	3	0,21	3	
M4574-032-TC16-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,24	3	SDM . 120408
Cylindrical modular										
M4574-008-A12-01-03	8	16,3	12	30	120	3,5	1	0,11	1	SDM . 06T204
M4574-010-A12-01-03	10	18,3	12	30	120	3,5	1	0,1	1	
M4574-012-A16-01-05	12	24,8	16	40	160	5,5	1	0,25	1	SDM . 09T308
M4574-012-A16-02-03	12	20,3	16	40	160	3,5	2	0,22	2	SDM . 06T204
M4574-016-A16-02-05	16	28,8	16	40	160	5,5	2	0,23	2	SDM . 09T308
Cylindrical shank										
M4574-016-A16-03-03	16	24,3	16	40	160	3,5	3	0,24	3	SDM . 06T204
M4574-020-A20-02-05	20	32,8	20	40	200	5,5	2	0,46	2	SDM . 09T308
M4574-025-A25-02-07	25	41,6	25	40	200	7,5	2	0,75	2	SDM . 120408
M4574-025-A25-03-05	25	37,8	25	40	200	5,5	3	0,75	3	SDM . 09T308
M4574-032-A32-03-05	32	44,8	32	40	250	5,5	3	1,52	3	
M4574-032-A32-03-07	32	48,6	32	40	250	7,5	3	1,5	3	SDM . 120408
M4574-040-A32-03-07	40	56,6	32	40	250	7,5	3	1,63	3	
M4574-040-A32-04-05	40	52,8	32	40	250	5,5	4	1,56	4	SDM . 09T308

Les outils à queue cylindrique peuvent être raccourcies en fonction de l'application. | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

Pièces de montage

Type	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

Type	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P				M			K					N			S	
				HC				HC			HC					DP	HC	HW	HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G
SDHT06T204-G88	H	4	0,4																	
SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺													
SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺												
SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺												
SDMW06T204-A57	M	4	0,4	☺	☺	☺														
SDHT09T308-G88	H	4	0,8																	
SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺													
SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺												
SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺												
SDMW09T308-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺														
SDHT120408-G88	H	4	0,8																	
SDMT120408-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺													
SDMT120408-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺												
SDMT120408-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺												
SDMW120408-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺														
SDGW120408-A88	G	1	0,8																	

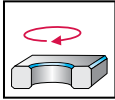
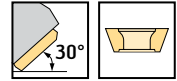
HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

Fraise à chanfreiner

M4574

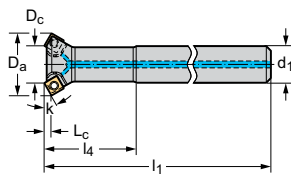


– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M4574-008-A12-01-03-30	8	18,4	12	30	120	2,7	1	0,1	1	SDM . 06T204
M4574-012-A16-02-03-30	12	22,4	16	40	160	2,7	2	0,23	2	
M4574-016-A16-03-03-30	16	26,4	16	40	160	2,7	3	0,24	3	
M4574-020-A20-02-05-30	20	35,3	20	40	200	4	2	0,48	2	SDM . 09T308

Cylindrical shank

M4574...-30 avec $\kappa = 30^\circ$ | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type	SDM . 06T204	SDM . 09T308
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm

Accessoires

Type	SDM . 06T204	SDM . 09T308
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248
Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)
Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P			M			K				N		S			
				HC			HC			HC				HC	HW	HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G
SDHT06T204-G88	H	4	0,4												☺	☺			
SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺												☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺												☺
SDHT09T308-G88	H	4	0,8												☺	☺			
SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺												☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺												☺

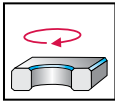
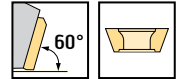
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à chanfreiner

M4574

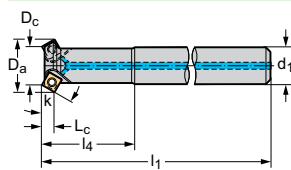


– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Désignation	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	z	kg	Nb. de plaqu.	Type
M4574-008-A12-01-03-60	8	14,3	12	30	120	4,8	1	0,1	1	SDM . 06T204
M4574-012-A16-02-03-60	12	18,3	16	40	160	4,8	2	0,23	2	
M4574-016-A16-03-03-60	16	22,3	16	40	160	4,8	3	0,24	3	
M4574-020-A20-02-05-60	20	29,5	20	40	200	6,8	2	0,46	2	SDM . 09T308

Cylindrical shank

M4574...-60 avec $\kappa = 60^\circ$ | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

Pièces de montage

Type	SDM . 06T204	SDM . 09T308
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm

Accessoires

Type	SDM . 06T204	SDM . 09T308
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003
Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248
Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)
Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P			M			K				N		S			
				HC			HC			HC				HC	HW	HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G
SDHT06T204-G88	H	4	0,4												☺	☺			
SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺												☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺												☺
SDHT09T308-G88	H	4	0,8												☺	☺			
SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺												☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺												☺

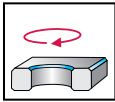
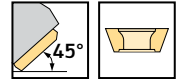
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à chanfreiner

M4574 inch

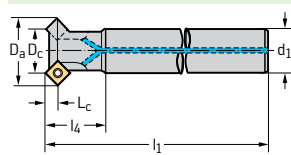


– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Désignation	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M4574.013-A15-01-05	0,500	0,976	0,625	1,575	6,299	0,217	1	0,531	1	SDM . 09T308
M4574.019-A19-02-05	0,750	1,224	0,750	1,575	7,874	0,217	2	1,021	2	
M4574.026-A26-03-05	1,000	1,476	1,000	1,575	7,874	0,217	3	1,636	3	
M4574.031-A31-03-05	1,250	1,724	1,250	1,575	9,843	0,217	3	3,245	3	
M4574.038-A38-03-07	1,500	2,154	1,500	1,575	9,843	0,295	3	4,643	3	SDM . 120408

Cylindrical shank

Les outils à queue cylindrique peuvent être raccourcies en fonction de l'application. | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type	SDM . 09T308	SDM . 120408
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Accessoires

Type	SDM . 09T308	SDM . 120408
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004	FS2004
Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248	FS2248
Lame de rechange	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
Tournevis	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	P			M			K			N			S			
				HC			HC			HC			DP	HC	HW	HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G
SDHT09T308-G88	H	4	0.031																
SDMT09T308-D51	M	4	0.031	☺	☺	☺	☺												☺
SDMT09T308-D57	M	4	0.031	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMT09T308-F57	M	4	0.031	☺	☺	☺	☺	☺	☺										☺
SDMW09T308-A57	M	4	0.031	☺	☺	☺	☺												☺
SDHT120408-G88	H	4	0.031																
SDMT120408-D51	M	4	0.031	☺	☺	☺	☺												☺
SDMT120408-D57	M	4	0.031	☺	☺	☺	☺	☺											☺
SDMT120408-F57	M	4	0.031	☺	☺	☺	☺	☺	☺										☺
SDMW120408-A57	M	4	0.031	☺	☺	☺	☺												☺
SDGW120408-A88	G	1	0.031																

HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

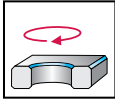
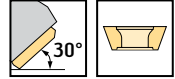
Fraise à chanfreiner

M4574 inch

SDM . 09T308

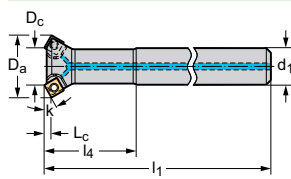


– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Désignation	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
M4574.019-A19-02-05-30	0,750	1,353	0,750	1,575	7,874	0,157	2	1,058	2	SDM . 09T308

Cylindrical shank

M4574...-30 avec $\kappa = 30^\circ$ | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

D2

Pièces de montage

Type	SDM . 09T308
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs

Accessoires

Type	SDM . 09T308
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
Lame de rechange	FS2268 (T10IP)
Tournevis	FS2267 (T10IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	P			M			K			N		S		
				HC			HC			HC			HC	HW	HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10
SDHT09T308-G88	H	4	0,031	☺	☺	☺							☺	☺			
SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺									
SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺								
SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺								
SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺								

HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

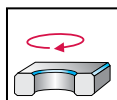
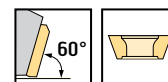
Fraise à chanfreiner

M4574 inch

SDM . 09T308



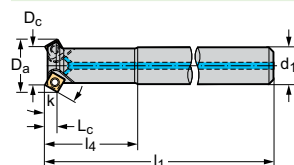
– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

Outil de coupe

Désignation	D _c	D _a	d ₁	l ₄	l ₁	L _c	Z	lbs	Nb. de plaqu.	Type
	inch	inch	inch	inch	inch	inch				
M4574.019-A19-02-05-60	0,750	1,124	0,750	1,575	7,874	0,268	2	1,016	2	SDM . 09T308



Cylindrical shank

M4574...-60 avec $\kappa = 60^\circ$ | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture

Pièces de montage

Type	SDM . 09T308
Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs

Accessoires

Type	SDM . 09T308
Tournevis dynamométrique, analogique	FS2004
Tournevis dynamométrique, numérique	FS2248
Lame de rechange	FS2268 (T10IP)
Tournevis	FS2267 (T10IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	P			M			K			N		S			
				HC			HC			HC			HC	HW	HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G
SDHT09T308-G88	H	4	0,031	☺	☺	☺							☺	☺				
SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺										☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺										☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺									☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺									☺

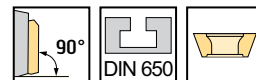
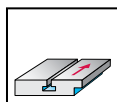
HC = carbure revêtu
HW = carbure non revêtu

Fraise à rainurer en T

M4575

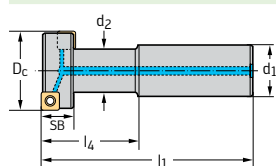


– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Désignation	D _c mm	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	SB mm	Z	kg	Nb. de plaqu.	
M4575-021-W12-02-09	20,5	12	11	27	73	8,75	2	0,05	2 / 2	SDM . 06T204
M4575-025-W16-02-11	24,5	16	12,1	31	80	10,75	2	0,12	2 / 2	
M4575-032-W20-02-14	31,75	20	17	31	90	13,75	2	0,2	2 / 2	SDM . 09T308
M4575-040-W25-02-17	39,5	25	21	49	106	16,75	2	0,38	2 / 2	
M4575-050-W32-02-21	49,5	32	27	61	122	20,75	2	0,72	2 / 2	SDM . 120408

DIN 1835 B

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

Pièces de montage

		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accessoires

		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r mm	P				M			K					N			S	
				HC				HC			HC					DP	HC	HW	HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G
SDHT06T204-G88	H	4	0,4																	
SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺				☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺						☺	☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺						☺	☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,4	☺	☺	☺													☺	☺
SDHT09T308-G88	H	4	0,8																	
SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺				☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺						☺	☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺						☺	☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺													☺	☺
SDHT120408-G88	H	4	0,8																	
SDMT120408-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺				☺
SDMT120408-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺						☺	☺
SDMT120408-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺						☺	☺
SDMW120408-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺													☺	☺
SDGW120408-A88	G	1	0,8																	

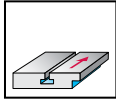
HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

Fraise à rainurer en T

M4575 inch

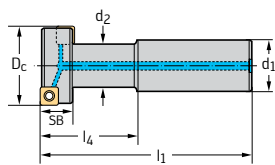


– 4 arêtes de coupe par plaquette amovible



	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●	●	●	●	●		

Outil de coupe



Désignation	D _c inch	d ₁ inch	d ₂ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	SB inch	Z	lbs	Nb. de plaqu.	
M4575.019-W19-01-08	0,778	0,750	0,406	1,22	3,252	0,317	1	0,326	1 / 1	SDM . 06T204
M4575.024-W19-02-09	0,949	0,750	0,476	1,406	3,437	0,368	2	0,331	2 / 2	
M4575.031-W26-02-12	1,230	1,000	0,656	1,614	3,895	0,463	2	0,639	2 / 2	SDM . 09T308
M4575.037-W26-02-15	1,447	1,000	0,780	2,126	4,407	0,6	2	0,833	2 / 2	
M4575.047-W31-02-21	1,821	1,250	1,031	2,500	4,781	0,817	2	1,545	2 / 2	SDM . 120408

DIN 1835 B

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

Pièces de montage

		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Accessoires

		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2002	FS2004	FS2004
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Tournevis	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	r inch	P				M			K					N			S	
				HC				HC			HC					DP	HC	HW	HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G
SDHT06T204-G88	H	4	0,016														☺	☺		
SDMT06T204-D51	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺			☺										☺
SDMT06T204-D57	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺							☺
SDMT06T204-F57	M	4	0,016	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺							☺
SDMW06T204-A57	M	4	0,016	☺	☺	☺														☺
SDHT09T308-G88	H	4	0,031														☺	☺		
SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺			☺										☺
SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺							☺
SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺							☺
SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺														☺
SDHT120408-G88	H	4	0,031														☺	☺		
SDMT120408-D51	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺			☺										☺
SDMT120408-D57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺							☺
SDMT120408-F57	M	4	0,031	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺							☺
SDMW120408-A57	M	4	0,031	☺	☺	☺														☺
SDGW120408-A88	G	1	0,031														☺			

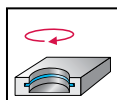
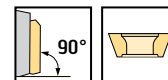
HC = carbure revêtu
DP = diamant polycristallin
HW = carbure non revêtu

Fraise à gorge de circlips

F2036 mm



- 2 arêtes de coupe par plaquette amovible




	P	M	K	N	S	H	O
F2036	●●		●●				

Outil de coupe




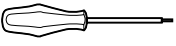
	Désignation	D _c mm	d ₁	l ₄ mm	l ₁ mm	a _e max mm	Z	SB _{H13} mm	SB _{H13} mm	Nb. de plaqu.	Type
	F2036.5.16.090.016	16	16	42	90	1,75	1	1,1	1,6	1	P20200-1.1 P20200-1.2 P20200-1.3
	F2036.5.25.130.025	25	25	74	130	2	2	1,3	2,15	2	P20200-1.2 P20200-1.3 P20200-1.4 P20200-1.5
DIN 1835 B	F2036.5.32.140.040	40	32	80	140	2,75	4	2,15	3,15	4	P20200-2.1 P20200-2.2 P20200-2.3
	F2036M.0.50.040.063	63	NCT 50	40		4	6	3,15	5,15	6	P20200-3.1 P20200-3.2 P20200-3.3
	Modular NCT adaptor										

*Cote nominale de la largeur de gorge de la pièce à usiner selon DIN 472 par rapport au diamètre du trou | Le corps et les pièces de montage sont inclus dans la fourniture
























Pièces de montage

	D _c [mm]	16-25	40	63
	Vis de serrage pour plaquette amovible, Couple de serrage	FS322 (T7) 0,8 Nm	FS246 (T8) 1,5 Nm	FS326 (T15) 3 Nm

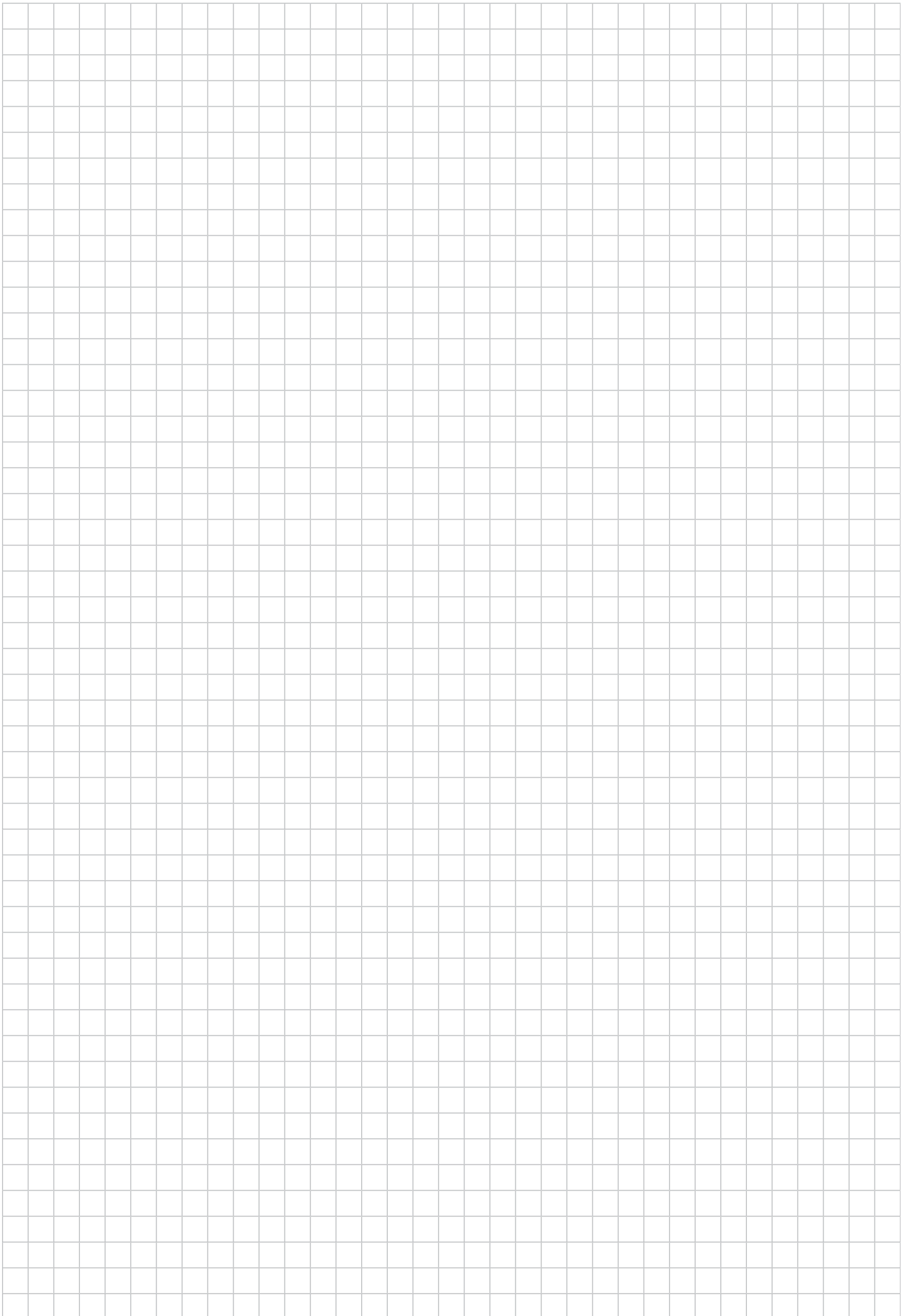
Accessoires

	D _c [mm]	16-25	40	63
	Tournevis dynamométrique, analogique	FS2001	FS2003	FS2003
	Tournevis dynamométrique, numérique		FS2248	FS2248
	Lame de rechange	FS2006 (T7)	FS2009 (T15)	FS2009 (T15)
	Tournevis pour plaquette amovible	FS309 (T7)	FS230 (T8)	FS229 (T15)

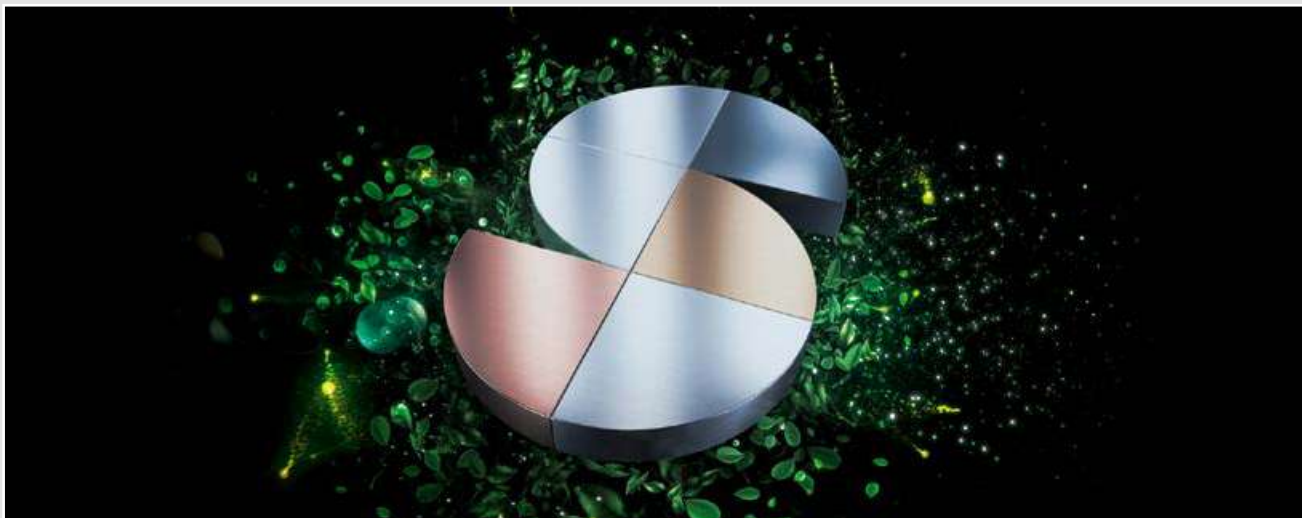
Plaquettes amovibles

Désignation	Classe de tolérances	Nombre d'arêtes de coupe	l mm	b mm	P	K
					HC	HC
					WKP355	WKP355
 P20200-1.1	H	2	9	0,1		
P20200-1.2	H	2	9	0,2		
P20200-1.3	H	2	9	0,2		
P20200-1.4	H	2	9	0,2		
P20200-1.5	H	2	9	0,2		
P20200-2.1	H	2	12	0,2		
P20200-2.2	H	2	12	0,2		
P20200-2.3	H	2	12	0,2		
P20200-3.1	H	2	18,5	0,2		
P20200-3.2	H	2	18,5	0,2		
P20200-3.3	H	2	18,5	0,2		

HC = carbure revêtu



D2



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.



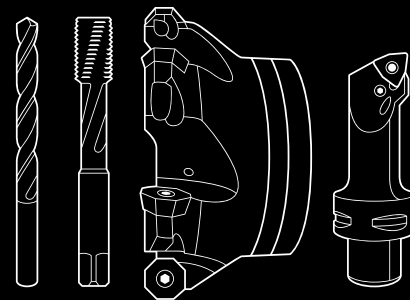
Gestion de la qualité

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